

223790

1 SE



MEMORIA DESCRIPTIVA  
que se acompaña a  
la solicitud de  
una PATENTE DE INVENCION por VEINTE AÑOS en ESPAÑA  
a favor de  
Don FELIX VISCARRET NAGORE, de nacionalidad española, domi-  
ciliado en VILLAVA (Navarra), Calle Mayor -19,  
p o r  
" UN PROCEDIMIENTO ORIGINAL DE PRESION DE AIRE, PARA FABRI-  
CAR DIVERSOS CUERPOS DE CARTON PARTIENDO DE PASTAS QUIMI-  
CAS "

//////

223790

1 SEP.



5 La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de 26 julio 1929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1930.

10 El objeto de esta patente consiste en preparar, mediante un procedimiento original de presión de aire, diversos artículos partiendo de pastas químicas de las utilizadas para la fabricación del cartón o papel; bien sean de celulosa, al sulfito o a la sosa, pastas de esparto, paja, madera, borras de tejidos o recortes de papel y cartón en útiles especiales, que, bien en el proceso de fabricación, o, posteriormente, pueden ser tratadas con resinas sintéticas, que las hacen impermeables y más resistentes.

15 Entre los artículos que se pueden preparar por este procedimiento, hay que destacar las cajas para embalaje, por su extraordinaria importancia; pudiéndose hacer de esta forma, recipientes y artículos de todas las clases.

20 Hasta ahora se emplean para el embalaje, cajas de madera, hojadelata y cartón ondulado o corriente, estando estas dos últimas, limitadas a embalar artículos de poco peso y siempre que no exista peligro de derrame de líquidos.

25 Con el nuevo procedimiento se consiguen cajas de cartón de una pieza; o sea, que no tienen que ser cosidas (lo que no se puede obtener con los cartones normales) de una resistencia extraordinaria y que pueden ser, al propio tiempo, impermeables, manteniendo la característica de su poco peso.

30 Por lo tanto, pueden ser utilizados en sustitución de los

223790



envases de madera, hojadelata, etc, con las grandes ventajas que ello reportará a la economía nacional por la escasez de estas primeras materias.

35 Para ello, se toma cualquier pasta de las que se empleen en la fabricación de papel o cartón y, por lo tanto, pasta de celulosa, de madera, esparto, albardín, paja, etc, a la sosa o al bisulfito o pastas de recuperación de papel o cartón que son llevadas a la desintegración en los molinos.

40 A continuación, la pasta, cernida o no, según su procedencia, es llevada a la máquina filochadora, en la que se obtienen fibras de longitudes convenientes (de medio a cinco milímetros), según el artículo y útil a emplear. Estas pastas son tratadas o no, con colas de resina, sulfato, alúmina, cargas, colorantes, etc, y, por último, son llevadas  
45 a un depósito de homogeneización en el que se encuentran en disposición de ser utilizadas.

El útil consiste en dos o más piezas que, unidas, tienen en su interior la forma de la caja o envase a obtener y está constituida de chapa finamente perforada y que puede ir  
50 o no forrado con una tela que se ajusta exactamente y está en comunicación con un sistema de prensado.

La operación se efectúa de la siguiente manera: la cantidad exacta de pasta se introduce en el modelo a que se refiere anteriormente por medio de aire comprimido a 350\*;  
55 la cual tiende a salir por la superficie porosa, repartiéndose por la presión en todo el molde por igual. La presión del aire, expulsa el agua, consiguiéndose la forma del objeto deseado.

La presión puede ser de 1 a 4 atmósferas, según el ar-

223790

1 SEP.



60 tículo a fabricar. Estos pueden ser más o menos fuertes, lo que depende de la cantidad de pasta introducida y la presión de aire ejercida.

65 El aire caliente a 350°, además de la operación de prensado, ejerce la de secado, consiguiendo artículos de dimensiones muy exactas, prácticamente secas y de las formas más variadas. Se termina el secado en hornos de aire caliente con toda rapidez.

70 En la composición de las pastas se pueden utilizar resinas sintéticas solubles, como por ejemplo resinas de urea, formol, melaminas, fenólicas, con las que se obtienen artículos después del secado y polimerización, extraordinariamente resistentes, y que pueden soportar la humedad, obteniéndose por este procedimiento formas imposibles de conseguir directamente del cartón por medios mecánicos, embutición, torneado, etc. Estos artículos pueden obtenerse en 75 todas las formas y colores, bastando para ello solamente cambiar los útiles y tintar las pastas a utilizar.

80 En resumen: Las cajas de embalaje o artículos así obtenidos por este procedimiento, tienen las siguientes ventajas:

Son totalmente nuevos en el mercado.

Son más económicos.

Son muy fuertes.

Son muy ligeros.

85 Pueden ser impermeables.

Pueden ser incluso inatacables a los ácidos.

Sustituyen a la madera, chapas metálicas y hojadelata, con gran ventaja para la economía nacional.

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que

223790



90 los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

NOTA

95 En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones que siguen:

100 1ª.- Un procedimiento original de presión de aire para fabricar diversos cuerpos de cartón partiendo de pastas químicas; caracterizado porque dichas pastas, que son todas las comúnmente utilizadas en la fabricación de papel o cartón, a la sosa y al bisulfito y las pastas de recuperación de papel y cartón, desintegradas previamente y susceptibles de ser cernidas, se dividen en fibras de longitudes de medio a cinco milímetros, siendo tratadas con coles de resinas, sulfato, alúmina, cargas, colorantes, para ser llevadas a un depósito de homogeneización.

105 2ª.- Un procedimiento, según la reivindicación primera, caracterizado porque las pastas referidas son prensadas por el aire contra las paredes de los moldes que tienen la forma interior igual al cuerpo a obtener, los que se cargan con cantidades exactas de pasta en un grado de fluidez equivalente a un 10% de su peso en agua y por medio del aire comprimido a 350<sup>o</sup>, se reparte la pasta por todas las paredes del molde y se expulsa el agua de la mezcla.

110 3ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita:

115 "UN PROCEDIMIENTO ORIGINAL DE PRESION DE AIRE PARA FABRICAR DIVERSOS CUERPOS DE CARTON PARTIENDO DE PASTAS QUIMICAS".

