



227249

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I Ó N

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE PIEZAS MOLDEADAS DIVERSAS A PARTIR DE POLVO IMPALPABLE DE CORCHO SIN AGLOMERANTES" a favor de DON AGUSTÍN BATISTA MARTÍNEZ, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA, calle Menéndez Pelayo, nº 91.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención de piezas moldeadas diversas, a partir de polvo impalpable de corcho sin aglomerantes.

5. La invención da lugar a unos resultados que son aplicables a la fabricación de estuches, planchas, tacos para escopetas de caza, amortiguadores, aislantes de sonido y aislantes térmicos, etc.

30. En el proceso se hace actuar un régimen de presión y la acción térmica, simultáneamente, operando sobre un polvo impalpable de corcho en cuyo proceso intervienen en su función



227249

5. soldante, la resina natural del vegetal y el gas desprendido durante el proceso térmico, lo cual proporciona al producto moldeado un aspecto físico esponjoso que se presta a la recepción de una materia grasa que resultará fácilmente interpuesta entre sus poros.

10. El proceso tiene lugar operando en una prensa en la que el émbolo entra ligeramente holgado en la matriz, comprendiendo como fondo de matriz un pistón móvil en contraposición con el avance del émbolo, por lo que el polvo de corcho alojado en la matriz, sufre la doble compresión en sentido longitudinal y la reacción de las paredes laterales de la matriz, dando lugar a un fuerte trabajo molecular que produce la soldadura de la resina y el desprendimiento del gas interior de la masa comprimida.

15. Para esta fase de trabajo, se opera a temperaturas de 280°C aproximadamente y con presiones de unos 50 a 120 Kgs/cm<sup>2</sup>. Se desmoldea y se trata el objeto obtenido, en el caso de ser un taco para escopeta, por una inmersión en una materia grasa, parafina u otra, en estado de fluidez a unos 70-80°C, permaneciendo en este baño los tacos, durante unos diez minutos.

20. La estructura esponjosa lograda, permite una admisión de materia grasa en gran cuantía, la cual queda interpuesta entre sus poros y permanente para el servicio a que se aplica.

25. Pasadas otras 24 horas de reposo, se les aplica mecánicamente una capa de parafina que tiene por finalidad lograr una superficie de ajuste y cierre en el cartucho.

Los tacos así preparados, proporcionan en el momento del disparo un rezumado de grasa cuyo lubricante le acompaña durante el trayecto dentro del ánima, obturando ésta y mejorando la proyección de la masa de balines.

30. Los tacos obtenidos en cualquier forma, son muy mejora-



227249

dos con respecto de los conocidos, por efecto de su organización propia que admite la grasa interpuesta entre sus poros.

5. Otras piezas que se pueden obtener, participarán de las ventajas inherentes a su organización admitiendo análogamente las sustancias de conservación y accesorias que resultarán permanentes dentro de la masa del material.

10. La invención dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

#### N O T A

15. Hecha la descripción del presente invento, se declara nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

20. 1. Un procedimiento para la obtención de piezas moldeadas diversas a partir de polvo impalpable de corcho sin aglomerantes, caracterizado esencialmente por el hecho de someter al polvo impalpable de corcho a un proceso operatorio que comprende una fase de compresión en prensa dotada de matriz abierta con fondo constituido por un pistón móvil y un punzón diametralmente opuesto en acción combinada para someter al polvo a la acción compresora axial y a la acción prensora radial procedente de la reacción de las paredes de la matriz, operando a unos 280°C y a una presión entre 50 y 100 Kgs/cm<sup>2</sup>.



12 MAR

227249

2. Un procedimiento, según la anterior reivindicación, en el que la presión bajo el régimen térmico indicado, provoca la soldadura de la resina natural del vegetal y por otra parte da lugar al desprendimiento de gas, que resulta interpuesto entre las partículas, dando al conjunto un estado esponjoso específico que facilita la absorción de cualquier materia grasa.

5.

3. Un procedimiento, según 1 y 2 reivindicación, en el que, cuando el producto final ha de tener acción lubricante, se somete el resultado de la compresión a un enfriamiento durante 24 horas, después del cual se le mantiene durante 10 minutos en un baño de una materia grasa fluida a temperatura de 70-80°C, para que la grasa quede interpuesta entre los poros y se mantenga en este estado de interposición durante el servicio a que se aplique la pieza.

10.

4. Un procedimiento, según 1 y 2 reivindicación, en el que al producto impregnado se le puede aplicar superficialmente una capa protectora o lubricante, que se mantiene en adherencia directamente contra la superficie de la pieza terminada.

15.

5. Un procedimiento para la obtención de piezas moldeadas diversas a partir de polvo impalpable de corcho sin aglomerantes.

20.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

25.

Madrid, a 12 de Marzo de 1956

AGUSTÍN BATISTA MARTÍNEZ

p.a.

JAIME ISERN MIRALLES

P. P.

R/mr.