



227739

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

por veinte años

a favor de la compañía mercantil española " LATEX HISPA-  
NIA, S.A. ", domiciliada en San Feliu de Llobregat (Barcelo-  
na), Riera de la Salud, número 5,    p o r :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE FLECTORES PARA ME-  
CANISMOS CARDAN".

---

M E M O R I A     D E S C R I P T I V A

---

1            Van destinados los perfeccionamientos en el proceso de  
fabricación objeto de esta patente a eliminar los defectos  
de que actualmente adolecen los discos flectores. Con ellos  
se consiguen unos nuevos discos flectores, aplicables en es-  
5    pecial para mecanismos de cardan, en los que sus caracterís-  
ticas de resistencia, elasticidad, y muy especialmente de  
inalterabilidad frente a los agentes químicos, tales como

7977

ácidos, aceites y grasas, son superadas largamente. Hay que tener en cuenta que el mal resultado que hasta el presente han dado los discos flectores hecho con tejidos cauchutados ha sido debido a la rápida descomposición del caucho producida por el contacto con aceites y grasas, materiales ambos imprescindibles para el buen funcionamiento de las partes mecánicas donde van aplicados.

De acuerdo con los nuevos perfeccionamientos, se inicia el proceso partiendo de un tejido de lona o similar, recortado en forma cuadrada, tejido con igual número de hilos en trama que en urdimbre, el cual ha sido sumergido previamente en un baño de acetona que lo predispone a un calandrado de plancha de un plastificante que en esencia debe ser un compuesto de un radical vinílico polimerizado. Este calandrado se verifica a gran presión entre dos cilindros y por las dos caras al objeto de insertar a través del tejido el material aplicado, cubriéndolo en su totalidad, de manera que ambas caras del tejido queden igualmente plastificadas. A continuación se trocea el tejido en cuadriláteros de las medidas adecuadas para cada caso, y se yuxtaponen estos cuadriláteros en forma de estrella de tal manera que no entren en coincidencia ni su trama ni su urdimbre a través de las distintas capas necesarias para constituir el grueso precisado. El paquete resultante, una vez cortado con máquina de cuchillas adecuada que lo deja al diámetro conveniente según la aplicación, es colocado en un molde proporcionado, sometiéndolo entonces a un proceso de prensado y vulcanizado a 200 atmósferas en una prensa provista de platos vaporales a unos 200°C de temperatura, durante un tiempo de 30 minutos aproxi-

227739

lona a que se refiere la nota precedente, se somete a un proceso de calandrado a gran presión y por ambas caras con plancha de un plastificante derivado de un compuesto constituido por un radical vinílico polimerizado, de manera que  
5 ambas caras del tejido queden plastificadas por igual.

3 -mPerfeccionamientos en la fabricación de fletores para mecanismos cardan, caracterizados porque en fase sucesiva, el alma de lona así tratada se trocea en cuadriláteros que se yuxtaponen en forma de estrella hasta obtener el  
10 grueso deseado, para después y seguidamente, cortar el conjunto del diámetro conveniente.

4 - Perfeccionamientos en la fabricación de fletores para mecanismos cardan, según los cuales los discos tratados y superpuestos, de acuerdo con las notas precedentes, se  
15 someten a un enérgico prensado del orden de 200 atmósferas, con aplicación simultánea de vapor a unos 200°C, produciéndose la disolución del plastificante y la modificación de su estructura química, para lograr su distribución uniforme.

20 5 - Perfeccionamientos en la fabricación de fletores para mecanismos cardan, caracterizados porque los discos tratados de acuerdo con la nota cuarta, se someten a un enfriamiento brusco mediante la sustitución del vapor en los platos vaporales por agua fría que determina la inmediata  
25 y definitiva reacción del plastificante asegurando el desmoldeo.

6 - Perfeccionamientos en la fabricación de fletores para mecanismos cardan.

Consta la pre-



227739

sente Memoria Descriptiva de cinco hojas  
mecanografiadas, numeradas del 1 al 5,  
escritas por una sola cara, y con sus lí-  
neas numeradas, a su vez, de cinco en  
cinco.

Madrid a 5 de Abril de 1.956  
P. a.

*E. Goussard*