

229359

12 JUN.



229359

Dn. Eduardo Vila Juvirá, de nacionalidad española, domiciliado en San Juan Les Fonts (Provincia de Gerona), solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO PARA TEÑIR EL PAPEL POR UNA CARA, DURANTE EL PROCESO DE FABRICACION Y EN LA PROPIA MAQUINA CON QUE SE FABRICA".-

-----

5 Para la fabricación de papeles de color, se ha seguido, hasta ahora, el sistema de teñir toda la pasta de papel destinada a la fabricación con un determinado color, la cual, al pasar por entre los juegos de rodillos que integran la máquina, es laminado hasta obtener el papel del grueso deseado, que presenta ambas caras coloreadas, ya que el colorante está incorporado a toda la masa del papel.-

10 Este sistema de fabricación obliga a disponer de pastas de papel, teñidas con el color de cada uno de los tipos de papel que se desean fabricar, lo que no deja de ser un obstáculo para poder servir con rapidéz, en un momento dado, papel teñido bajo un determinado color.-

15 El objeto de la presente solicitud de patente de invención, lo constituye un procedimiento para teñir el papel por una sola cara, durante el proceso de su fabricación, lo que permite obtener papeles de distintos colores, partiendo de una misma pasta de papel neutra, decolorada o incolora.-

El procedimiento se aplica en la propia máquina que fa-

12 JUN.



20 brica el papel y en las últimas fases de laminado, o sea -  
cuando el papel, ya formado y aún húmedo, pasa entre dos  
juegos de rodillos, siendo entonces obligado a deslizarse  
sobre la boca de un depósito entintador, dispuesto trans-  
versalmente al abance de la banda de papel, para que éste  
absorba, por su parte interior, la cantidad de tinta sufi-  
25 ciente para teñir el papel por una sola cara.-

El color así incorporado al papel, al pasar entre el  
juego de rodillos colocado después del depósito entintador  
y bajo la acción de dichos rodillos, se esparce y unifica  
la distribución del colorante, completando de esta manera  
30 la acción absorbente del propio papel, favorecida por la hu-  
medad todavía latente en el mismo.-

El depósito que contiene el tinte ha de mantenerse -  
constantemente hasta rebosar, para que al pasar el papel -  
sobre dicho nivel máximo, vaya absorbiendo la cantidad ne-  
cesaria de colorante, que ha de producir el teñido del papel  
35 por su cara inferior.-

El depósito entintador está alimentado constantemente  
por otro depósito principal, comunicado por un tubo, en el  
que se ha dispuesto una válvula reguladora del paso del -  
40 tinte, a fin de que la alimentación del depósito entintador  
se efectúe al mismo ritmo de la absorción de la tinta por  
el papel.-

Para hacer más comprensible el procedimiento de teñir  
el papel, que en líneas generales acabamos de describir, en  
45 el único dibujo que se acompaña se representa un esquema de  
la instalación complementaria de la máquina normal para fa-  
bricar papel, que permite producir el teñido del papel por  
una cara, durante las últimas fases de su fabricación.-

Refiriéndonos a dicho esquema, vemos que la banda de

12 JUN 1958



50 papel continúa -P-, que siguiendo el recorrido normal en  
las máquinas de fabricar papel, pasa por sucesivos juegos de  
rodillos -R-R'- que laminan la pasta para dar lugar a la for-  
mación del papel bajo un determinado espesor, es obligada a  
55 pasar por encima de un depósito -D-, dispuesto transversal-  
mente a la dirección de avance -a- de la tira continua -P-  
de papel, el cual está lleno, hasta rebosar, del tinte de  
determinado color, con el que se desea teñir el papel por su  
cara inferior.-

Dicho depósito entintador está en comunicación con otro  
60 depósito alimentador -D'-, situado a mayor altura y unido  
con el entintador por medio de un tubo, en el que se ha in-  
tercalado una válvula -V-, que regula la alimentación de di-  
cho depósito para que el nivel máximo del tinte -T- se man-  
tenga constante, alcanzando el borde superior del depósito  
65 -D-, a fin de que la banda -P- en su avance, al rozar con  
los bordes de dicho depósito vaya absorbiendo la cantidad  
de tinta necesaria para teñir el papel por una sola cara.-

La absorción del tinte es favorecida por la capilari-  
dad del papel y en virtud de la humedad todavía contenida  
70 en la masa del papel.-

Prosiguiendo el avance de la tira continua -P- dentro  
de la máquina y al pasar el papel entre dos rodillos -N-N'-,  
situados a poca distancia del depósito entintador, el color  
absorbido por el papel, es obligado, bajo la presión de di-  
75 chos rodillos, a esparcirse para que se obtenga un teñido  
uniforme, al hacerse más homogénea distribución del colo-  
rante.-

Luego sigue el procedimiento normal de fabricación del  
papel, con el consiguiente proceso de secado.-

80 Gracias a la disposición del depósito entintador trans-

12 JUN



85

versal y con solo variar el color del líquido utilizado como tinte, se pueden obtener partiendo de una misma pasta de papel, papeles de colores distintos, que ofrecen características muy similares a los fabricados utilizando pasta de papel totalmente coloreada en su origen.-

90

Se sobreentiende que el procedimiento para teñir el papel por una cara, durante el proceso de su fabricación y en la propia máquina con que se fabrica, según se ha descrito en la presente memoria, será aplicable a cualquier clase de papel y tipo de máquina de las utilizadas corrientemente en esta industria, siempre que se pueda disponer, en el recorrido que efectúa el papel y entre dos pares de rodillos laminadores, un depósito entintador, colocado transversalmente a la dirección de avance del papel.-

95

La patente de invención, por: "PROCEDIMIENTO PARA TEÑIR EL PAPEL POR UNA CARA, DURANTE EL PROCESO DE FABRICACION Y EN LA PROPIA MAQUINA CON QUE SE FABRICA", cuyo privilegio de explotación en España y sus Colonias, se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

100

R E I V I N D I C A C I O N E S

105

1ª.- "PROCEDIMIENTO PARA TEÑIR EL PAPEL POR UNA CARA, DURANTE EL PROCESO DE FABRICACION Y EN LA PROPIA MAQUINA CON QUE SE FABRICA" caracterizado por el hecho de que se parte de una pasta de papel neutra, decolorada e incolora y durante el proceso de fabricación del papel, especialmente en las últimas fases de laminado, es sometido a un entintado por una sola cara, con preferencia la inferior, utilizando el tinte dispuesto en un depósito entintador, colocado transversalmente a la dirección de avance de la tira continua de

110

12 JUN 1956



115      papel, produciéndose la alimentación constante de este depósito para que se mantenga el nivel del tinte hasta rebosar, comunicándolo con otro depósito alimentador y siendo regulado el paso del líquido de un depósito al otro mediante una válvula que lo suministra al mismo ritmo que se produce la absorción del tinte por el papel, que pasa rozando sobre los bordes del depósito entintador.-

120      2ª.- "PROCEDIMIENTO PARA TERNIR EL PAPEL POR UNA CARA, DURANTE EL PROCESO DE FABRICACION Y EN LA PROPIA MAQUINA CON QUE SE FABRICA" según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que el color incorporado al papel por su cara inferior, al pasar éste entre un juego de rodillos colocados después del depósito entintador, es obligado a esparcirse bajo la acción de dichos rodillos, a fin de lograr una mayor homogeneidad en la distribución del colorante que tiñe el papel.-

125

3ª.- "PROCEDIMIENTO PARA TERNIR EL PAPEL POR UNA CARA, DURANTE EL PROCESO DE FABRICACION Y EN LA PROPIA MAQUINA CON QUE SE FABRICA". Tal como se ha descrito y demostrado en el dibujo adjunto.-

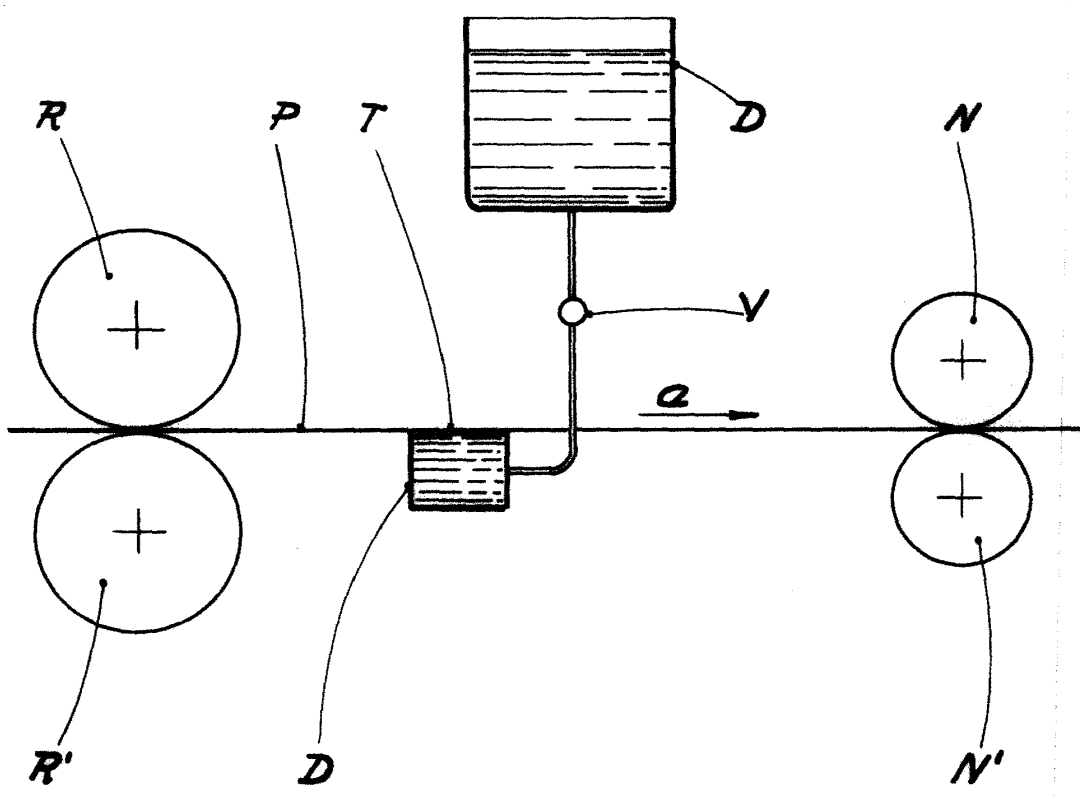
Consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 12 de Junio de 1956.-

P.A. de Dn. Eduardo Vila Juviñá.

JUAN B. RENIER RICAURA

12 JUN



Escala Variable

Barcelona, Junio 1956  
PA. Juan Vila Juvirá  
Juan B. Ferrer Pirola