

234467



234464

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional y sus colonias a favor de:

AISCONDEL S.A.

entidad española con domicilio en Barcelona, calle de Industria, nº 345, por:

"NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR LAMINAS Y
FLANCHAS POROSAS PARTIENDO DE MATERIAS PLASTICAS"

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de Introducción se refiere, conforme indica su enunciado, a un nuevo procedimiento para fabricar láminas y planchas porosas partiendo de materiales plásticos, con el que gracias a sus especiales características se logra obtener dichas láminas o planchas suficientemente porosas para dejar pasar el aire y gases pero no los líquidos, resultando impermeable y por ello de gran aplicación en sustitución de los cueros y pieles, lo que significa una sensible ventaja sobre lo conocido dado que estas láminas resultan a más bajo precio que los cueros; se pueden fabricar en cualquier tamaño y espesor; se pueden moldear por la acción del calor; y se pueden autosoldar fácilmente, lo que ciertamente no es posible lograr en los cueros y pieles.

Actualmente se conocen diversos procedimientos para obtener láminas porosas pero en todas ellas, el poro resulta grande y si bien permiten el paso del aire, dejan pasar también al agua y por ello no son apropiadas a determinados empleos por resultar esponjosas y retener fácilmente la humedad y el agua, habiendo sido ideado y puesto en ejecución con buen éxito en el extranjero el procedimiento a que se contrae esta Patente, con el que se logran fabricar dichas láminas porosas e impermeable pudiéndose regular las dimensiones de los poros y con ello obtener unas láminas con igual porosidad en toda su extensión, factor este imposible de lograr con los conocidos sistemas de fabricación.

Este nuevo procedimiento se caracteriza principalmente en tratar en un molino de cilindros atemperado, una ma-



30 teria termoplástica mezclada con otra no termoplástica en
estado granular y con índice granulométrico determinado,
efectuándose este tratamiento a la temperatura de resblan-
decimiento del termoplástico, saliendo de este molino en
forma laminar de espesor variable, y del que en segunda o
35 tercera manipulación, se relamina hasta lograr el espesor
deseado.

Otra característica del mismo procedimiento es que
la materia granular se mezcla en proporción y condiciones
tales, que sus granulos quedan en contacto unos con otros
y regularmente esparcidos por todo el seno de la masa plás-
40 tica comprendiendo sus superficies, para lo que se regula
adecuadamente la proporción del termoplástico con relación
a la materia granular, y asimismo la presión de los cilin-
dros del molino y de los relaminadores.

Asimismo es característica del procedimiento que se
45 describe, que una vez obtenida la lámina u hoja de plástico
asi preparada, se somete a la acción de un disolvente de la
materia granular, manteniéndose las condiciones de tempera-
tura y presión en límites inferiores a los de resblandeci-
miento del material termoplástico, prolongándose esta fase
50 hasta que la totalidad de la materia granular quede disuel-
ta en el disolvente, para lo que se controla el grado de di-
solución durante el proceso. De esta manera al ser suprimi-
da del seno de la materia plástica, el producto granular,
los espacios que ocupaban todos y cada uno de sus granos
55 quedan constituyendo verdaderos poros, cuyas dimensiones se
corresponden con los del grano, ya que la materia termoplás



tica no experimenta deformación por tratarse a un régimen térmico inferior al punto crítico de resblandecimiento.

60 Por último y para evacuar los restos del disolvente que hubieran podido quedar dentro de los poros, se trata la hoja en un secadero por tiempo y a temperatura conveniente, hasta lograr la evaporación del disolvente, pero siempre estableciendo la temperatura por debajo del citado punto crítico del termoplástico empleado, después de lo cual, queda
65 ya la hoja, laminada o plancha, formada únicamente por materia plástica pero con porosidad homogénea en toda su masa, quedando apto para su utilización industrial.

70 Como es natural la naturaleza del disolvente depende de la clase de materia granular empleada, y ésta a su vez, del grado de porosidad que se desea lograr en la hoja de plástico.

75 Describas suficientemente las características esenciales del nuevo procedimiento para fabricar láminas y planchas porosas partiendo de materias plásticas a que se contrae esta Patente de Introducción, se hace constar que en el mismo se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica pudieran aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental que es la que se resume y concreta en la si
80 guiente:

N O T A

Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para



todo el territorio nacional y sus colonias, las siguientes:

REIVINDICACIONES

85 1ª.- Nuevo procedimiento para fabricar láminas y
planchas porosas partiendo de materias plásticas que se ca
racteriza en tratar, en un molino de cilindros atemperado,
una mezcla de material termoplástico con adición de otra no
termoplástica en estado granular, soluble y con índice gra
90 mulométrico controlado, sometiendo a la hoja obtenida en
este molino a una relaminación, a temperatura adecuada, de
la que se obtiene la hoja del espesor adecuado, regulando
los límites de temperatura y presión de tal suerte que el
termoplástico sea ablandado pero no se altere o modifique
95 la naturaleza de la materia granular, que queda distribuida
uniformemente por toda la masa plástica conservando los gra
nos cierto contacto unos con otro.

100 2ª.- Nuevo procedimiento para fabricar láminas y
planchas porosas partiendo de materias plásticas según la
nota anterior que se caracteriza también en una vez obte
nida la hoja o lámina según la fase anterior, se somete a
la acción de un disolvente de la materia granulada por tiem
po y a temperatura y presión, suficientes para que toda la
materia granular sea disuelta por el disolvente, pero sin
105 que las condiciones térmicas de esta fase se eleven por en
cima del punto crítico de resblandecimiento del material
termoplástico.

3ª.- Nuevo procedimiento para fabricar láminas y



110 planchas porosas partiendo de materias plásticas según
las notas precedentes que se caracteriza también en que
una vez obtenida la disolución total de la materia gra-
mular en el líquido disolvente, la hoja obtenida se trata
en un secadero en el que pierde el resto de disolvente que
hubiera quedado retenido en los poros y del que se extrae
115 ya la hoja o lámina totalmente seca y porosa.

4ª.- "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR LAMINAS Y
PLANCHAS POROSAS PARTIENDO DE MATERIAS PLASTICAS".

Todo ello tal y como queda descrito y reivindicado
en la presente memoria que consta de seis hojas foliadas
y mecanografiadas por una sola de sus caras.

BARCELONA, 20 MAR. 1957

P. A.