

AÑO 1957

Expediente núm. 236053



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCIÓN por VEINTE años, en España

a favor de

JOSEF TRACHTA Y MUDRÁK FLUKAŘ, de nacionalidad checoeslovaca domiciliado en Čáslav 5, Trcha y Svítková

calle de ZBO, J. Štálova-211, n.º 10, en Checoeslovaquia. núm.

por:

« EL ESTADO CHECO-SLOVACO PARA LA
REPLICACIÓN DE ENTIBERS PATENTAS »

N.º 1768

Agente Sr. ELIŠKA

- 2 DIC. 1951

P.- 15.972

Rehecha I



236653

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

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

e n

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de JOSEF TRACHTA Y RUDOLF PLUHACEK, de nacionalidad checoslovaca, residentes en Ckalova 5, Praga y Kvitkova 780, Gottwaldov-Zlín, respectivamente, ambos en Checoslovaquia, por:

” UN PROCEDIMIENTO DE PRODUCIR UN NUEVO MATERIAL PARA LA FABRICACION DE DIVERSOS ARTICULOS ”

El presente invento se refiere a un procedimiento para obtener una nueva materia prima destinada a la fabricación de diversos artículos y a la materia de este modo producida.

5 Se han hecho intentos para sustituir la madera por nuevos materiales obtenidos a partir de sustancias de fácil obtención pero los nuevos materiales no han dado resultados satisfactorios. Su manipulación ha tropezado con dificultades; no han resultado resistentes a la humedad o al calor, aparte de que su coste inicial era elevado. Por esta razón

10

236653



han dejado de ser utilizados en la industria.

5 La materia prima, de acuerdo con el presente invento, está libre de los anteriores inconvenientes. La sustancia básica para la nueva materia prima, son los desperdicios textiles obtenidos moliendo neumáticos viejos, en la fabricación de calzado de goma y en la producción de material textil cauchutado, vulcanizado o no, El tipo de desperdicio textil elegido o la mezcla de varios tipos de desperdicios, desintegrado, molido o en su estado primitivo, que contiene diminutas
10 partículas de desperdicios de caucho, es empapado con un agente líquido aglomerante o mezclado con un agente sólido aglomerante, por ejemplo, formaldehído (resina de fenol-formaldehído), fenol turbio, fenol claro, lejía de sosa, silicato sódico dispersión de regenerador, látex, etc., pudiendo ser añadidos
15 al desperdicio textil o a la mezcla de varios de tipos de desperdicios textiles, agentes hinchadores para dar lugar a la formación en el material de espacios llenos de aire.

Con el material que queda expuesto, adecuadamente preparado, se prensan en un molde planchas o cuerpos, sometidos a
20 una presión de 250 a 300 atmósferas y a una temperatura de 150°C teniendo dichas planchas o cuerpos adecuadas dimensiones, el perfil requerido y adecuados espesor, elasticidad y dureza.

El tipo de desperdicio textil empleado ejerce influencia sobre las propiedades de las planchas o cuerpos y, por lo
25 tanto, sobre la calidad de los productos. Esto quiere decir, que el tipo de desperdicio textil o la proporción de cada uno de los tipos de desperdicios textiles en la mezcla han de ser elegidos de acuerdo con el fin a que se destina el producto.

En las fábricas de caucho, instalaciones de cauchutado,

236053



fábricas de calzado de caucho, mangueras, etc., se acumulan cantidades considerables de los desperdicios antes mencionados. Hasta ahora, tales desperdicios han sido destruidos, quemados, por ejemplo, siendo hasta la fecha, muy elevado el valor desconocido de lo perdido de esta manera.

El tratamiento de los desperdicios, por el procedimiento de acuerdo con el presente invento, para obtener planchas o cuerpos de diversas formas y diversos espesores, dureza y elasticidad, da por resultado una economía de madera, de la cual hay escasez. Las planchas o cuerpos obtenidos representan una nueva materia prima para la fabricación de cajas de embalaje, paneles, losas aislantes para pavimentos, ventanas, etc. Además, pueden ser empleadas como material para casas de fin de semana y otros varios fines constructivos.

La superficie de las planchas puede ser adaptada de acuerdo con las exigencias y destino. Por ejemplo, durante la fabricación de la masa pueden ser añadidos desperdicios de lino, cáñamo, borra o cualquier otro material adecuado, alternativamente, el tratamiento de la superficie puede ser llevado a cabo aplicando una capa de color, material sintético o pegando otros diversos productos, tales como linóleo, madera contrachapada, chapa de madera, parquets, etc.

La fabricación de planchas y cuerpos es muy sencilla y económica teniendo en cuenta que se hace uso de la clase de desperdicios más barata y de agentes aglomerantes baratos, de los que hay grandes existencias.

El procedimiento de fabricación se lleva a cabo de la siguiente manera.

El tipo elegido de desperdicio textil o una mezola

236053



de varios tipos de desperdicios, es desintegrado, molido o
dejado en su estado primitivo. La mezcla así obtenida es
empapada con un agente líquido aglomerante adecuado e non
un agente aglomerante sólido. A la mezcla textil puede añ-
5 dirse un agente nincador adecuado. La masa obtenida es
prensada en un molde, a una presión de 250 a 300 atmósferas
y a una temperatura de 150° C. para obtener planchas o ma-
sas cuya superficie es tratada adecuadamente.

Alternativamente, puede emplearse como material bási-
10 co las fibras de cordoncillo de las cubiertas, obtenidas en
la fabricación de regenerado de caucho a partir de cubiertas
usadas, moliendo y desintegrando éstas, después de lo cual
la pulpa de caucho es tamizada y separadas las fibras. Las
fibras son empapadas o mezcladas con un material endurecible
15 a presión, como agente aglomerante y prensadas para dar-
les su forma definitiva, bien intermitentes o continuamente.

Cuando se separan las fibras de la masa de caucho de
una cubierta, pueden obtenerse mediante un control adecuado
del proceso de molturación fino y basto, varias longitudes
20 de fibras, preferiblemente entre 20 y 50 mm.

Las fibras, después de haber sido empapadas con un lí-
quido endurecible, son secadas e introducidas en un molde en
el cual son comprimidas a una presión de 250 a 300 atmósferas
y a una temperatura de unos 150°C, para obtener los produc-
25 tos deseados. El material básico, preparado a partir de las
fibras o desperdicios, puede ser recubierto, dentro del mol-
de, por una o por ambas caras, con una capa de material ade-
cuado, tal como corteza molida, corteza curtiente lixiviada,
etc., o desperdicios de lino, cañamo, (borra) u otra sustan-
30 cia orgánica. Alternativamente, el material básico puede ser



236653

provisto dentro del molde, por una o ambas caras, de trozos de tela vulcanizada o no.

5 El procedimiento también puede ser llevado a cabo de tal modo que una capa de trozos de tejido vulcanizado o no, sea provista, dentro del molde, en una o en ambas caras, con capas del material básico preparado con fibras de lona de cubiertas.

10 El tratamiento de la superficie de los artículos obtenidos, puede ser realizado del modo que se desee, como antes se ha dicho, por ejemplo, aplicando una chapa de madera, o de una sustancia adecuada, por pulverización, o se puede dar el acabado a la superficie del artículo mediante el chorro de arena, tratamiento con caolín, etc.

15 Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Checoslovaquia, con fecha 15 de Junio de 1.956, bajo el número PV 2113-56, se adoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto-Ley sobre Propiedad Industrial.

NOTA

20 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención, en España, por VEINTE años, son los siguientes:

25 1ª.- Un procedimiento de producir un nuevo material para la fabricación de diversos artículos, caracterizado por el hecho de que un tipo elegido de desperdicio textil o una mezcla de varios tipos de desperdicios textiles, bien sea disgregados, molidos o en su primitivo estado, que contienen



236053

partículas diminutas de desperdicios de caucho, es empapado con un agente líquido aglomerante o si es preciso, se mezcla con un agente aglomerante sólido y con un agente hinchador, sometido después la masa obtenida a una operación de prensado en un molde entre 250 y 300 atmósferas y a una temperatura de 150°C, para obtener planchas o cuerpos adecuados para ser tratados superficialmente.

2º.- Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que los desperdicios textiles se obtienen moliendo neumáticos usados, de la fabricación de calzado de caucho y en la fabricación de materiales textiles cauchutados, vulcanizados o no.

3º.- Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el agente aglomerante consiste en formaldehído, resina de fenol-formaldehído, fenol turbio, fenol claro, lejía de sosa, silicato sódico, dispersión de regenerador, látex o un producto similar.

4º.- Un procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por el hecho de que las fibras de cordoncillo obtenidas en la fabricación de regenerado de caucho de neumáticos usados, mediante disgregación o molienda de los mismos, se emplean como material inicial después de tamizar la pulpa y separar las fibras, empapando después el material o mezclándolo con una sustancia que se endurece por presión y comprimiéndolo hasta que tome su forma definitiva, intermitente o continuamente.

5º.- Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 4, caracterizado por el hecho de que al separar las fibras de la lona de la masa de caucho del neumático, se obtiene fibras de longitud diferente comprendida, preferiblemente,

236.53



entre 20 y 50 mm., mediante control del proceso de molido fino y basto.

5 6^a.- Un procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones 4 y 5, caracterizado por el hecho de que después de empapar las fibras en una sustancia líquida endurecible, son secadas e introducidas en un molde, dentro del cual son sometidas a una presión de 250 a 300 atmosferas, a una temperatura de unos 150°C. para obtener productos adecuados para ser tratados superficialmente.

10 7^a.- Un procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 6, caracterizado por el hecho de que el material básico es recubierto dentro del molde por una o ambas caras, una capa de desperdicios de lino, cañamo y otra sustancia orgánica, tal como corteza molida, casca curtienete lixiviada, etc.

15 8^a.- Un procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 7, caracterizado por el hecho de que el material básico es provisto dentro del molde, por una o ambas caras, de trozos de tejido vulcanizado o no.

20 9^a.- Un procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 8, caracterizado por el hecho de que la masa básica preparada con desperdicios de caucho o fibras de cordondillo, es provista en una o ambas caras de una capa de trozos de tejido vulcanizado o no.

25 10^a.- Un procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 9, caracterizado por el hecho de que los artículos prensados son provistos de una hoja de madera contrachapada o onapa en una o en ambas caras.

30 11^a.- Un procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 9, caracterizado por el hecho de que los artícu-



236.53

los estan provistos de un acabado superficial aplicado por pulverización.

5 12ª.- Un procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 11, caracterizado por el hecho de que los articulos son acabados superficialmente por un tratamiento con chorro de arena o caolín.

13ª.- Un procedimiento de producir un nuevo material para la fabricación de diversos articulos.

10 tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de ocho nojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid.

- 2 DIC. 1957

P.A.

Alberto de Ezaguirre
Particular