

28664

Expediente núm.

AÑO



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

CERTIFICADO DE ADICION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

un CERTIFICADO DE ADICION en España,

a favor de

Don Enrique PALOMARES ARCUSA

, de nacionalidad

española domiciliado en Zaragoza

calle de Lorente

núm. 47

por:

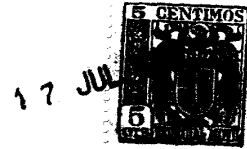
MEJORAS

, en el objeto de la patente principal núm. 202.722.

que fué concedida en de de 195 por

« PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE FIBRA TERMOPLASTICA CON RELLENO DE CELULOSA »

236641



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de un ler. Certificado de adición que, se solicita para España y sus Colonias a favor de D. Enrique FALOMERES ARCUSA, de nacionalidad española, domiciliado en Zaragoza, calle Lorente, nº. 47, - - - - -

p o r

"MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 202.720, POR PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE FIBRA TERMOPLASTICA CON RELLENO DE CELULOSA".

El objetivo de las actuales mejoras introducidas en la fabricación de fibra termoplástica con relleno de celulosa es el de dar al material producido un alto grado de elasticidad y de resistencia al desgaste, y sobre todo conseguir en el cualidades de transpiración, que no se habían conseguido en las fibras de materia plástica.

La formula base de la patente principal queda reducida

17 JUL 1954  
230041

a una parte pequeña de la nueva fórmula, en la que entra como elemento importante el látex. La manipulación también ha sido en cierto grado modificada, ya que el primer prensado ha sido suprimido, y el segundo está substituido por una acción de calor.

En esta Memoria se describe la fabricación del nuevo material según las mejoras en que se fundamenta el presente Certificado de Adición.

A doscientas partes de la disolución descrita en la patente principal se agregan: Ochocientas partes de látex; cien partes de amoniaco; doscientas partes de agua, preferentemente destilada; de quince a veinte partes de vulcanizante para el látex, incorporando los correspondientes acelerantes (azufres, óxido de cinc), y antioxidante DMA-EM, cuyas proporciones pueden variar según el tiempo que se emplee en el vulcanizado final y el grado de dureza deseado para la fibra; puede calcularse entre un medio por ciento y un cinco por ciento en peso del caucho seco.

Como en el procedimiento descrito para fibra, se prepara la nueva pasta con relleno de papel, fibra de plátano, etc. y se lámina pasándola por rodillos. Según el nuevo procedimiento, sobre la lámina acabada de obtener, todavía húmeda, se deposita otra lámina preparada con residuos de algodón o de lino, y se para el conjunto por el rodillo bajo una presión ligerísima, como de uno o dos kilos por centímetro cuadrado.

Las láminas así conseguidas se dejan secar en ambiente



36641

seco y no caluroso, o bien sobre un enrejado de tela metálica.

35

Una vez secas las láminas, se las somete a un baño de formol al cuarenta por ciento, baño cuya duración será de media hora a dos horas según el grueso y la dureza de la lámina. Se procede nuevamente al secado al aire libre.

40

Cuando las láminas queden libres de humedad se someten a la acción del calor, bajo una temperatura entre 70° y 80° durante un período de tiempo entre dos y seis horas, según la cantidad de vulcanizante y de acelerantes empleados.

45

El baño de formol insolubiliza la proteína (caseína, cola, etc), y al evaporarse el agua, el látex forma un enrejado de caucho y proteína secos que tiene muy buenas condiciones de elasticidad, de resistencia al desgaste y en particular presenta la posibilidad de la transpiración, circunstancia que hasta ahora no había podido conseguirse en las fibras de materiales plásticos.

50

La realización de cuanto queda descrito puede ser variable en lo que sea accesorio o secundario, siempre que no sea cambie o modifique la esencialidad del invento.

#### N O T A

55

EN RESUMEN: El presente certificado de adición, que se solicita para España y sus Colonias, habrá de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

60

1ª.-MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N° 202.722, POR PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE FIBRA TERMOPLASTICA CON RELLENO DE CELULOSA", caracterizadas porque la disolución impregnadora del material de relleno está formada por doscientos



236641

tas partes de la disolución reivindicada en la patente principal; por ochocientas partes de látex; por cien partes de amoníaco; por doscientas partes de agua, preferentemente destilada; por quince a veinte partes de material vulcanizante para el látex y de los correspondientes acelerantes, como azufre, óxido de cinc, y del antioxidante como el DMA-EM cuya proporción puede ser entre un medio por ciento y cinco por ciento en peso de caucho seco utilizado.

65

2ª.-MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N° 202.722, POR PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE FIBRA TERMOPLASTICA CON RELLENO DE CELULOSA, de acuerdo con el número 1, consistentes en preparar la pasta mezclando la disolución con el relleno de papel, fibra de plátano o cualquier material celulósico adecuado, laminándola mediante pases bajo rodillo.

70

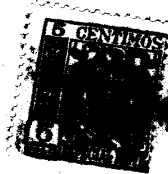
3ª.-MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N° 202.722, POR PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE FIBRA TERMOPLASTICA CON RELLENO DE CELULOSA, de acuerdo con los números precedentes, que consisten en preparar independientemente una pasta de residuos de algodón, de lino o de material equivalente, y en laminarla bajo rodillos.

75

4ª.-MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N° 202.722, POR PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE FIBRA TERMOPLASTICA CON RELLENO DE CELULOSA, de acuerdo con los números anteriores, consistentes en superponer una lámina de las producidas en el número 3 sobre una de las producidas según el número 2, aún húmeda, y pasar el conjunto en los rodillos bajo una presión muy pequeña, como de uno a dos kilos por centímetro cuadrado, y las láminas así conseguidas dejarlas secar en ambiente seco

80

85



036641

y no caluroso, o sobre un enrejado de tela metálica.

90

5ª.-MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 202.722, POR PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE FIBRA TERMOPLASTICA CON RELLENO DE CELULOSA, de acuerdo con los números precedentes,

95

que consisten en someter la lámina conseguida según el número 4 a un baño de formol al cuarenta por ciento, cuya duración será de media hora a dos horas según el grueso y la dureza de la lámina, y en secar después la lámina al aire libre.

100

6ª.-MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 202.722, POR PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE FIBRA TERMOPLASTICA CON RELLENO DE CELULOSA", de acuerdo con los números anteriores

consistentes en someter la lámina seca resultante de la operación del número 5 a la acción del calor, con temperatura entre 70º y 80ºC durante un tiempo entre dos y seis horas según la cantidad de vulcanizante y de acelerantes empleados.

105

7ª.-Por último se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer el presente Certificado de Adición que se solicita para España y sus Colonias, - - - - -

P O R

"MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 202.722, POR PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE FIBRA TERMOPLASTICA CON RELLENO DE CELULOSA".

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descriptiva que consta de cinco folios escritos a máquina por una sola cara.

Madrid, 17 de Julio de 1.957.

P.A.,  
PEDRO FELICIANO  
A.P.