

AÑO 1957

Expediente núm.



238513

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INTRODUCCIÓN por 10 años, en España

a favor de

Don Ignacio APARICIO GASSOL - - - - - , de nacionalidad
española - - - - - domiciliado en Barcelona - - - - -
calle de Junqueras - - - - - núm. 16, LIA

por:

« PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION DE LAMINAS DE FIBRAS
VEGETALES IMPREGNADAS CON MATERIAS BITUMINOSAS »

Nº 2286

Agente Sr. **PONTI**

31 OCT.



238513

238513

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

a favor de Don IGNACIO APARICIO GASSOL, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Junqueras, 16, 11A, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION DE LAMINAS DE FIBRAS VEGETALES IMPREGNADAS CON MATERIAS BITUMINOSAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente se refiere a un procedimiento encaminado a la formación de láminas compuestas por fibras vegetales y sustancias bituminosas de soporte, mediante el cual se obtienen piezas muy económicas y de elevada resistencia mecánica, aptas para diversos fines industriales y, en particular, para el revestimiento de techos y paredes, fabricación de envases y similares, trabajo de guernecido, etc. Mediante agregación de cargas hidrófugas y termo y electroaislantes se dota a tales laminas de las aludidas

5. cualidades físicas, lo cual resulta muy importante para

10.



81 OCT.

238513

el destino antes mencionado.

- Esencialmente, el aludido procedimiento consiste en formar las citadas láminas partiendo de fibras vegetales de primera mano o de desperdicios (yute, retama, esparto, cañamo y demás), las cuales se trituran y, antes de pasar a la impregnación con la sustancia bituminosa, determinada por asfalto natural o artificial, pueden recibir cargas aislantes, tales como menudillo de corcho, fibra de vidrio y otros materiales, propios para conferir a la pieza
5. a obtener cualidades fonoabsorbentes, hidrófugas y termo o electroaislantes. A la salida de la impregnación, que se realiza por ambas caras de la lámina, convertida en banda
10. continua, pasa a un sistema refrigerador y luego a unos rodillos compresores que la aplanan, recibiendo después una proyección de polvos de mármol o similar antes de entrar,
15. eventualmente en un dispositivo estampador o marcador, mediante el cual se graban en la pieza dibujos o muestras. Por último, la banda así fabricada es arrollada para su ulterior utilización en trozos de las dimensiones requeridas, o bien
20. es cortada simplemente en láminas.

Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del procedimiento indicado.

25. En dicho dibujo, la única figura del mismo muestra esquemáticamente el ciclo completo de trabajo preciso para fabricar una lámina de fibras vegetales impregnada con materiales bituminosos.

31 OCT.

233513



Este procedimiento comprende las siguientes fases:
-A- (introducción de las fibras), -B- (trituration de las mismas), -C- (eventual agregación de materias auxiliares), -D- (transporte por acción neumática), -E- (impregnación),
5. -F- (secado), -G- (compresión o laminado), -H- (espolvoreado), -I- (impresión) y -J- (recogida de la tira o banda), todas las cuales se hallan indicadas en la figura.

Las fibras vegetales -1- (de primera mano o de desperdicios), que pueden ser muy variadas (yute, retama, cáñamo, esparto u otras), se vierten en una tolva -2-, que
10. las deposita sobre un transportador sin fin -3-.

Las citadas fibras -1- pasan a unos rodillos igualadores -4-, de los que son recogidas por un tambor triturador -5- (diablo), que las desmenuza y las deja caer en un
15. colector -6-, en el cual figura una segunda tolva -7-, prevista para suministrar a las citadas fibras -1- un menudillo de corcho -8-, fibras de vidrio o materiales análogos, aptas para conferir a la banda o tira que se fabricará cualidades fonoabsorbentes, hidrófugas y termo o electroaislantes.
20.

Las figuras -1-, con o sin las adicionadas -8-, son recogidas por la aspiración de un tambor perforado -9-, conectado con el ventilador -10-. En virtud de la succión así
25. producida, se forma una especie de napa que es recibida y aplanada por los rodillos -11- y pasada, ya en forma de banda continua, a unos pares de cilindros impregnadores -12-, de los que los inferiores se hallan sumergidos en cubetas -13-, caldeadas por las resistencias eléctricas o similar

31 OCT

238513



-14-, en tanto que de los cilindros superior, uno como mínimo está en contacto con otra cubeta -15-, que contiene, al igual que las -13-, una sustancia bituminosa, concretamente asfalto natural o artificial.

5. A la salida de la impregnación, la banda -1- se somete a un enfriado, obtenido por el largo recorrido que se imprime a la misma por medio de los rodillos -16-, al abandonar los cuales pasa a unos cilindros laminadores o compresores -17-. Se comprende que este enfriado podría venir activado por una corriente de aire,

10. La pieza -1- sale de tales cilindros -17- completamente compacta, actuando el asfalto de medio de cohesión de las fibras vegetales -1- y, eventualmente, de las adicionales -8-. Para eliminar toda humedad en una de las caras de esta banda, se vierte en ella, con auxilio de la tolva -18-, polvo de mármol o similar -19-, todo ello a los efectos de facilitar la eventual labor del equipo estampador, grabador o marcador productor de dibujos o muestras sobre el material, cuyo equipo está formado por un cilindro -20- de superficie adecuada para efectuar la impresión sobre la banda -1-, que se apoya, en esta fase, sobre el rodillo conductor -21-. El material así preparado se halla listo para ser dirigido por -22- hasta el arrollamiento final -23-, del que anteriormente se cortará en las porciones convenientes a la finalidad de las piezas así obtenidas.

25. Como se desprende de lo expuesto, este procedimiento es continuo, bastando efectuar las cargas de fibras vegetales, de materiales de complemento, de asfalto y de pol-



3100

238513

vo secador para que, al compás de la marcha de las diversas secciones, se vaya fabricando la banda hasta que sus partículas componentes presenten una completa cohesión.

Serán independientes del objeto de la invención

5. los materiales, formas y dimensiones de los distintos elementos que integran una instalación destinada a llevar a la práctica el procedimiento, características de las fibras, cargas, materiales bituminosos y secantes empleados y demás detalles de orden mecánico que no afecten a su esencialidad.
- 10.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la formación de láminas de fibras vegetales impregnadas con materias bituminosas, que se caracteriza esencialmente por el hecho de formarse tales láminas en un ciclo continuo que comprende la carga de fibras, el triturado de las mismas, la eventual agregación de sustancias complementarias, el transporte neumático de unas y otras, la impregnación de las mismas, que se convierten en una banda o tira, el enfriado de esta última, su laminado, el espolvoreado de una de sus caras, el eventual grabado o impresión de muestras o dibujos y, finalmente, la recogida de tal banda en un rollo para su ulterior cortado
- 15.
- 20.

31 OCT.



238513

en porciones a las medidas convenientes.

2. Procedimiento para la formación de láminas de fibras vegetales impregnadas con materias bituminosas, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el
5. hecho de que las fibras vegetales, que pueden ser de primera mano o de desperdicios y estar constituidas por yute, retama, esparto, cáñamo o similares, se vierten sobre un transportador que las conduce, previamente aplanadas, al grupo triturador, formado por un tambor o diablo que las
10. desmenuza y las vierte en un colector, dentro del cual pueden ser mezcladas con las partículas adicionales, determinadas por menudillo de corcho, fibras de vidrio, amianto o análogos, aptas para conferir a la pieza acabada las cualidades de foncoabsorbente, hidrófuga o termo y electroaislante.
- 15.
3. Procedimiento para la formación de láminas de fibras vegetales impregnadas con materias bituminosas, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que las fibras vegetales, solas o en unión de las partículas de complemento, son recogidas del colector por la aspiración efectuada en un tambor perforado conectado a un
20. ventilador, cuyo tambor las conduce, uniformemente destribuidas, al grupo impregnador, constituido por unos pares de rodillos, sumergidos los inferiores en cubetas que contienen un material bituminoso apropiado, concretamente asfalto, calentado por resistencias eléctricas u otros medios
25. y en contacto el a los superiores con otras cubetas similares con igual material humectador.



238513

4. Procedimiento para la formación de láminas de fibras vegetales impregnadas con materias bituminosas, según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracteriza por el hecho de que a la salida del grupo de impregnación, la banda continua resultante se somete a un enfriado, obtenido
5. por medios naturales mediante un largo recorrido o con aire forzado, dirigiéndose la referida banda a unos pares de rodillos laminadores, al abandonar los cuales recibe una de sus caras un espolvoreado con polvo de marmol o análogo antes de penetrar eventualmente en un equipo estampador o grabador, determinado por un juego de rodillos de superficie adecuada para traspasar a la banda los motivos decorativos, dándose por terminado con ello el proceso.
- 10.
5. Procedimiento para la formación de laminas de fibras vegetales impregnadas con materias bituminosas.
- 15.

La presente memoria consta de siete hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 31 de Octubre de 1957.

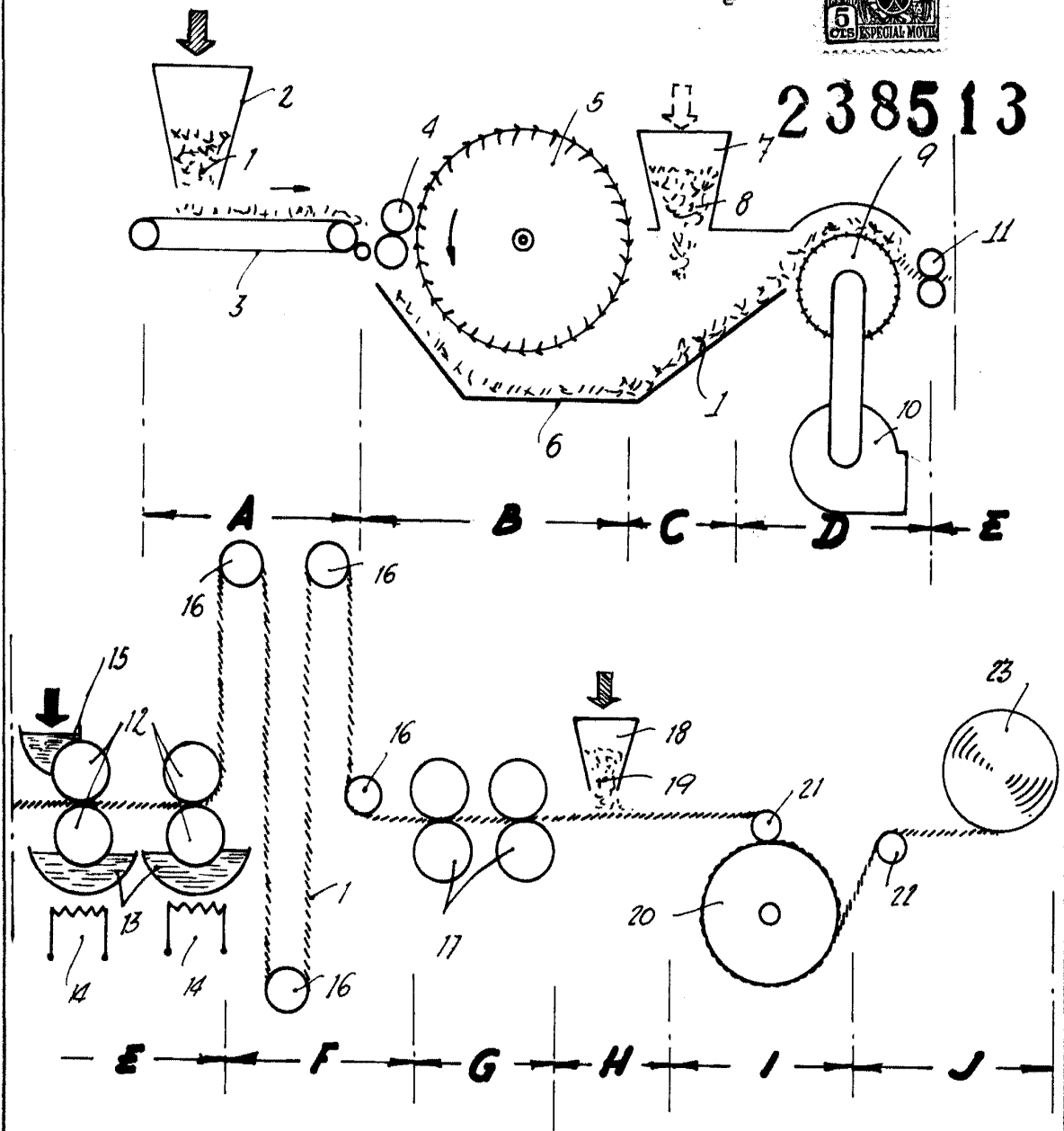
Ignacio APARICIO GASSOL

p.a.



3 1 OCT.

238513



Barcelona, 31 Octubre 1954
Ignacio Aparicio Gassol
p.a.