

Nº 1958

Expediente núm. 243774



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 Luis Tribó Bonjoch -----, de nacionalidad

española ----- domiciliado en Barcelona -----

calle de Inmaculada, ----- núm. 47.

por:

« Procedimiento para la aminoración de las contracciones en los cuerpos prensados, con resina de melamina como medio de unión »

Nº 9358

Agente Sr. FONTE



243774

243774

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 LUIS TRIBÓ BONJOCH, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Calle Inmaculada, 47, por "PROCEDIMIENTO PARA LA AMINORACIÓN DE LAS CONTRACCIONES EN LOS CUERPOS PENSADOS, CON RESINA DE MELAMINA COMO MEDIO DE UNIÓN".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Es sabido que el empleo técnico de masas prensadas de resina de aldehido-melamina es desventajoso, debido a que las piezas prensadas, elaboradas con esta resina, muestran en su almacenaje, una contracción ulterior relativamente elevada.

5.

Se encontró que, con la adición de productos de condensación de fenilbiguanido-N y Tolilbiguanido-N-orto respectivamente, en presencia de alcoholes, con formaldehido, se obtiene masas prensadas de melamina cuya contracción ulterior es esencialmente menor que la de piezas prensadas,

10.

243774



a base de polvos de moldeo, sin este aditamento. Estos productos de condensación que tienen una eficaz influencia en la contracción, son fabricados por medio de la transformación de biguánidos N-aril sustituidos, con formaldehido en distintas proporciones moleculares, especialmente 1:2 a 4, con una temperatura de 70 a 80°; aislamiento del biguánido arilmetilol y posterior solución del condensado de formaldehido en alcoholes, como por ejemplo, metanol, butanol, en presencia de ácidos, con lo que tiene lugar una eterificación parcial de los grupos de metilol. Se puede añadir el condensado de biguánido a una resina de melamina ya elaborada o en cualquier punto de la condensación de dicha resina.

En piezas prensadas, que son realizadas a base de masas prensadas endurecibles, se entiende por contracción ulterior, según DIN 53 464, la diferencia entre la masa de la pieza prensada, durante el día posterior al prensado y la masa de la misma pieza prensada, después de 200 horas de ulterior tratamiento entre 80 y 200°, según cada tipo de masa. La contracción se indica en tantos por ciento de la masa de la pieza prensada, medidos durante el día posterior al prensado. A pesar de que en la norma anteriormente nombrada, el tipo de masa prensada pl52 no ha sido todavía incorporado, para el examen de la contracción fué sometido a una temperatura de 120°. Bajo estas condiciones, la contracción ulterior alcanza, en masas prensadas de tipo comercial, de un 1,5 hasta un 2 %.

Por el contrario, la contracción en las masas pren-

243774



sadas, con melamina, se reduce con la adición de un producto de condensación de fenilbiguanido N, formaldehído y butanol, a valores que se hallan por debajo del 1%.

EJEMPLO:- Se calienta, de forma conocida, 1020 gramos de

5. una solución acuosa de formaldehído al 30 %, con un valor de 8 hasta 8,5 a 90°, y se añaden, removiendo, 420 gramos de melamina. Después de un corto espacio de tiempo, se obtiene una solución clara, que durante el tiempo preciso se mantiene a 90°, hasta que una muestra de una parte de la
10. solución de resina experimente una turbulencia al adicionarle tres partes de agua.

- Entonces se enfría el producto de condensación a 20° y se añaden, removiendo, 226 gramos de una solución de butanol con un producto de condensación al 34,6% de fenilbiguanido N, formaldéhído y butanol n. La solución resinosa obtenida es entonces amasada con 540 gramos de celulosa alfa, finamente triturada, secada de 30 a 40 grados y acto seguido densificada en el mezclador.
- 15.

- Después de la molturación se verifica el prensado a 160°. Se obtiene un cuerpo de ensayo con las siguientes propiedades: Resistencia a la flexión, 1034 Kg/cm²; dureza al golpe, 6,3 Kgcm/cm²; resistencia al golpe con hendidura en la muestra, 2,1 kgcm/cm²; valor Martens, 123°; valor Nekal a 380 V, mayor del 101 gotas; valor Nekal a 500 V, mayor de 101 gotas; contracción, 0,72%; contracción posterior tras 200 horas, 0,92%.
- 20.
- 25.

En lugar de la celulosa pueden también ser empleados otros conocidos materiales de relleno.

243774⁴



El "valor Nekal" está explicado en la norma DIN, folio 53 480 edición de octubre de 1955 (determinación de la resistencia a las corrientes parásitas en tensiones de servicio de 1 KV, ensayo según párrafo 3 "procedimiento de goteo").

5.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

10. 1. Procedimiento para la aminoración de las contracciones en los cuerpos prensados, con resina de melamina como medio de unión, que consiste esencialmente en añadir a la masa de resina de melamina, ya sea durante cualquier momento de su condensación o luego de elaborada la misma, productos de condensación de arilbiguánido N, formaldehído y alcoholes, con lo cual se obtiene un endurecimiento definitivo de aquella resina.
15. 2. Procedimiento para la aminoración de las contracciones en los cuerpos prensados, con resina de melamina como medio de unión, por el hecho de que se añade a la masa de resina, preferentemente un producto de condensación de fenilbiguánido N, formaldehído y butanol n, añadiendo aquel producto de condensación en forma adecuadamente disuelta para lograr su completa incorporación a la resina.
20. 3. Procedimiento para la aminoración de las contrac-

243774



ciones en los cuerpos prensados, con resina de melamina como medio de unión.

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

5.

Barcelona, a 14 de agosto de 1953.

Luis TRIBÓ BONJOCH

p.a.

