

AÑO 1958

Expediente núm.



244725

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

244725

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

Manufacturas de Artículos de Viaje Bayer, S.A. de nacionalidad
española domiciliado en Barcelona
calle de Enna, núm. 133

por:

UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUERPOS ENTERIZOS DE
MALETAS Y SIMILARES"

Nº 10230

Agente Sr. JAIME ISERN MIRALLES.

16



244725

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

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUERPOS ENTERIZOS DE MALETAS Y SIMILARES", a favor de la razón social española, MANUFACTURAS DE ARTICULOS DE VIAJE BAYER, S.A., domiciliada en BARCELONA , Enna, 133.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de cuerpos enterizos de maletas y similares.

5. El procedimiento que se reivindica comprende la originalidad de eliminar los trabajos de moldeo, los de prensa y que actualmente son utilizados, ya sea para obtener las partes de la maleta, por inyección de resinas artificiales, ya para deformar materiales que previamente se llevan a un estado plastificado. En estos procesos conocidos, el resultado obtenido, aunque reúne la característica de eliminar juntas, resulta un material frágil y no muy apto para el fin a que se destina.

10.



244725

160

5. Con la invención se elimina este inconveniente toda vez que se basa en la preparación de un material de características especiales, el cual se deposita en el interior de unas conchas molde, a cuyas paredes se va adhiriendo por adaptación en capas sucesivas, actuando un estado térmico adecuado para la curación o solidificación lo más rápida posible.
10. En la invención entran en consideración unas primeras materias cuya acción es específicamente concreta y consisten en la fibra de celulosa hinchable, resina vinílica, emulsión coloidal para aglutinante, resina de políester, y resina de melamina juntamente con fibra de vidrio. Cada uno de estos elementos contribuye, en mas o en menos, eficazmente en las características resultantes del producto final.
15. Concretando a cada elemento en particular, se observa que, la fibra de vidrio contribuye a la resistencia física del material haciendole resistente a los grandes golpes y proporciona tambien extraordinaria rigidez.
20. La celulosa actúa como elemento henchidor de densidad, dotando al producto de muy ligero peso y además proporciona a la superficie un acabado suave.
- La resina, junta la estructura final en una masa uniforme, dandole rigidez, fuerza y estabilidad.
25. El proceso general comprende como primera fase la obtención de la mezcla y tratamiento de las primeras materias. Ello se lleva a cabo introduciendo la fibra de vidrio y la celulosa dentro de un recipiente o tanque, el material se agita y en el momento apropiado se introduce la resina y se produce poco a poco el aglutinado entre la fibra de vidrio y la fibra de celulosa.
30. Despues de este proceso el material es bombeado dentro

244725

1600



de un tanque hasta obtener la suficiente homogeneidad manteniendo la temperatura a unos 200°C.

5. En un molde hueco o concha, se aplica, el material hasta cubrir la superficie de sus paredes interiores, haciendo esta aplicación por cualquier medio hasta lograr el espesor que se desea.

10. El material se puede dejar en estas condiciones esperando su solidificación o curado circunstancia que ocurre a los pocos minutos, quedando despues del moldeo, la superficie exterior, o sea aquella que estuvo en contacto con la pared del molde, perfectamente lisa y suave mientras que la interior es irregular, que se cubre con el revestimiento normal. No obstante, para obtener por ambas caras una superficie perfecta se puede hacer actuar dentro del molde un contramolde o macho y someter el conjunto a una fuerte compresión, por la cual la resina fluyendo a través de la fibra de vidrio va curandose con rapidez, quedando uniformes ambas caras de la pieza resultante.

15. La pieza obtenida es un cuerpo uniforme, sin juntas, que constituye una de las partes de la maleta o caja, esta pieza se corta a la mitad, por sus bordes y en estos ya se puede aplicar en estos bordes las embocaduras y guarniciones propias de esta clase de piezas para el adecuado ajuste y cierre entre las dos piezas que han de constituir la maleta propiamente dicha.

20. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo para la descripción a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, empleando los materiales, proporciones y tiempos de reacción mas convenientes en cada caso, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

25.

30.

-4-

160



N O T A

244725

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Un procedimiento para la fabricación de cuerpos enterizos de maletas y similares, caracterizado esencialmente por el hecho de preparar una masa homogénea en la que intervienen la fibra de vidrio, la fibra de celulosa hinchable, resinas vinílicas y resina de poliéster, resina de melamina y emulsión coloidal aglutinante, operando de manera que en una primera fase del proceso se obtiene la mezcla y tratamiento de éstas primeras materias a cuyo fin se va introduciendo la fibra de vidrio y la celulosa conjuntamente dentro de un tanque agitando el material y añadiendo en el momento oportuno la resina para obtener poco a poco el glutinado entre la fibra de vidrio y la fibra de celulosa,
10. 15. pasanso a una segunda fase que comprende el bombeado de la materia resultante dentro de un tanque, pasando despues con el material, todavía húmedo al proceso final de su conformación en molde.
20. 2. Un procedimiento según la anterior reivindicación en el que, para la conformidad en molde, se toma como tal, una concha o forma hueca configurada interiormente para proporcionar la pieza definitiva, aplicando sobre esta superficie interior el material todavía húmedo según capa uniforme, que se deja breves minutos en reposo para que se obtenga su curación y solidificación.
- 25.

244725 160



3. Un procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2 en el que, para una mejor presentación de la superficie interna de la pieza moldeada, se procede durante su curación a una compresión mediante un elemento macho que se introduce en el interior de la concha ya recubierta por la masa, manteniendo la presión durante unos minutos y operando a temperatura próxima a los 250°C, fluyendo en esta fase la resina a través de la fibra de vidrio resultando una homogeneidad lograda al tiempo del curado.

4. Un procedimiento para la fabricación de cuerpos enterizos de maletas y similares.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara,

Madrid, a 16 de Octubre de 1958.

MANUFACTURAS FR ARTICULOS DE VIAJE BAYER, S.A.

p. a.

JAIMÉ ISERN MIRALLES
P. P.