

AÑO 1.958

Expediente núm. _____



245518

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

245518

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCIÓN por veinte años, en España

a favor de

SOCIETE NOVACEL, S.A.

, de nacionalidad

francesa

domiciliado en Paris (Francia)

calle de Rue Paul Baudry, 6

núm. _____

por:

« PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCESO DE LIEBADO DE MOLDES DESTINADOS A LA OBTENCION DE MATERIAS ESPONJOSAS ARTIFICIALES. »

Nº 11472

Agente Sr. _____

Carlos-Roca

245518



245518

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña en solicitud

de UNA PATENTE DE INVENCION, por VEINTE AÑOS, en ESPAÑA,
a favor de SOCIETE NOVACEL, S.A., de nacionalidad france-
sa, residente en Paris (Francia), Rue Paul Baudry, 6, por
"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCESO DE LLE-
NADO DE MOLDES DESTINADOS A LA OBTENCION DE MATERIAS ES-
PONJOSAS ARTIFICIALES".



2455²18

El presente invento se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en el proceso de llenado de moldes destinados a la obtención de materias esponjosas artificiales.

5.- Las materias esponjosas artificiales y, especialmente, las de celulosa regenerada, se refuerzan, a veces, por la incorporación en su masa de diversas fibras. Estas fibras, se introducen en la masa antes de la reacción a producir en ella, que tiene por objeto, bien regenerar o bien polimerizar o insolubilizar, por diversos medios, la primera materia de fabricación.

10.- La solidez general de la materia esponjosa final depende, naturalmente, de numerosos factores, desempeñando las fibras un papel muy importante en este sentido y dependiendo su influencia sobre la solidez de su naturaleza, número, dimensiones y, en igualdad de condiciones, de su distribución en la masa y su orientación en el seno de la misma.

15.- Como consecuencia de ello, la ausencia de una orientación general proporcionará una masa esponjosa de solidez homogénea en las tres direcciones; por el contrario, una orientación predominante en determinado sentido conferirá a la masa una mayor resistencia al desgaste en el plano perpendicular al sentido predominante de orientación, así como una mayor resistencia a la tracción en el sentido de la orientación y una mayor resistencia a la flexión en el plano perpendicular al sentido de orientación.

20.- Ciertas aplicaciones particulares y especialmente de las masas esponjosas, requieren precisamente estas características especiales y, entre otras, una resistencia al desgaste máximo en cierto plano, que es el obligatorio de trabajo, impuesto por el o los dispositivos o las condiciones de utilización.

25.- Consiste el invento que se desea proteger, en imprimir en el momento del llenado de los moldes y antes de la reacción, una orientación preferida a las fibras contenidas en la masa a tratar, obligando a la masa en tratamiento



- 35.- a pasar a través de una rejilla de perforación determinada, con lo que los obstáculos constituidos por los barrotes de la rejilla efectúan un verdadero laminado de la masa, con orientación de sus fibras en el sentido de paso, merced a su frotamiento contra los barrotes.
- 40.- Se produce como consecuencia, el que las fibras serán orientadas preferentemente en el sentido de paso y así permanecerán si se asegura su recepción en el molde en condiciones tales, que la masa esté perfectamente comprimida y no pueda, por tanto, moverse en sentido distinto al que paso, lo que alteraría la orientación impuesta a las fibras.
- 45.- Las condiciones de la rejilla—dimensiones y forma de los pasos" y de los barrotes— que pueden depender de factores ajenos al resultado deseado—viscosidad de la masa, por ejemplo,— permitirá tratar simultáneamente fracciones más o menos importantes de la masa y, por consiguiente hacer variar la intensidad del fenómeno de orientación.
- 50.- Así, una rejilla con perforaciones pequeñas y muy juntas, por ejemplo, provocará la orientación de la casi totalidad de las fibras, en tanto una rejilla con perforaciones anchas, formará solamente zonas más o menos importantes con la orientación preferida.
- 55.- La rejilla, por tanto, será adaptada rigurosamente al resultado deseado, es decir, a la influencia de la orientación sobre los resultados del empleo de la masa esponjosa final.
- 60.- Para mayor comprensión del invento, se acompañan tres planos en los que, a título ilustrativo, pero no limitativo, se expresan varios modos de realización.
- 65.- Según la Fig. 1, se puede, por ejemplo, disponer una rejilla (5) convenientemente montada en el fondo de un molde (3) cargar este molde y retirar la rejilla para colocarla en la posición (4), por ejemplo mediante un dispositivo mecánico apropiado, según el sentido (1), reteniendo la materia mediante un elemento fijo (2) que cubre la superficie del molde.



70.- Según la Fig.2, se puede disponer una rejilla(3) a la salida de una máquina de alimentación continua, por ejemplo una estrujadora adaptada a la materia a tratar y compuesta de un tornillo(1) y una cabeza(2), y llenar con la materia laminada el molde, convenientemente dispuesto según(4), luego (5) y equipado con un regulador de presión(6).

75.- Según la Fig.3, se puede también llenar una especie de falso molde(1) cuyo fondo estaría constituido por la rejilla(2), e impulsar la masa através de la rejilla hasta el molde(3) por cualquier dispositivo mecánico adaptado a éste tipo de llenado.

80.- Lo descrito será susceptible de modificación en todo lo que no altere la esencialidad de lo que se protege en la siguiente

- N O T A -

Se reivindican los puntos siguientes:

85.- 1.-Perfeccionamientos introducidos en el proceso de llenado de moldes destinados a la obtención de materias esponjosas artificiales, que se caracteriza por disponer una rejilla, convenientemente montada en el fondo de un molde, cargándose éste acto seguido y retirando la rejilla para colocarla en posición según el sentido, mediante un dispositivo mecánico apropiado, quedando retenida la materia a base de un elemento fijo que cubre la resistencia del molde; la masa no reaccionada pasa a través de la rejilla, cuyas dimensiones y forma de los pasos y barrotes están combinados con la viscosidad de la masa, facultando la orientación de las fibras de refuerzo en el sentido del paso y sometándose seguidamente la masa al tratamiento de insolubilización.

95.- 2.-PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL PROCESO DE LLENADO DE MOLDES DESTINADOS A LA OBTENCION DE MATERIAS ESPONJOSAS ARTIFICIALES.

100.- Consta la presente memoria, de cuatro hojas, escritas a máquina y por una sola cara.

Madrid, 22 noviembre de 1958

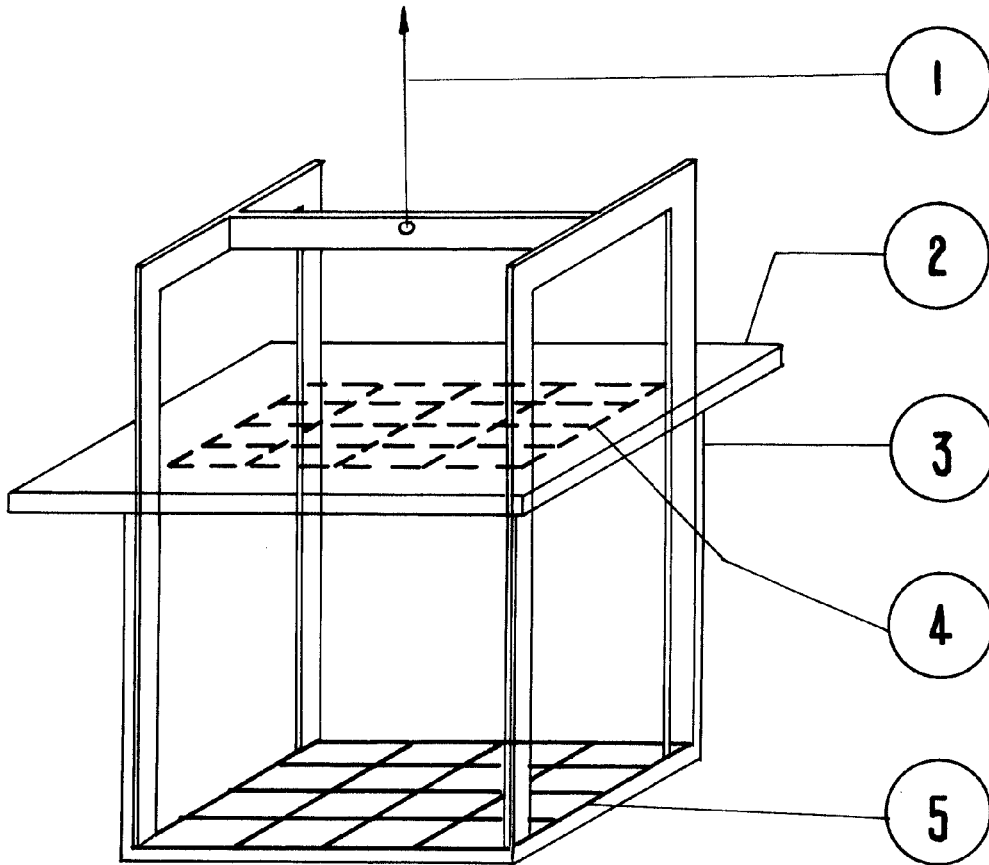
El Agente Oficial

JOAQUIN CARLOS...

2455 18



FIG. 1



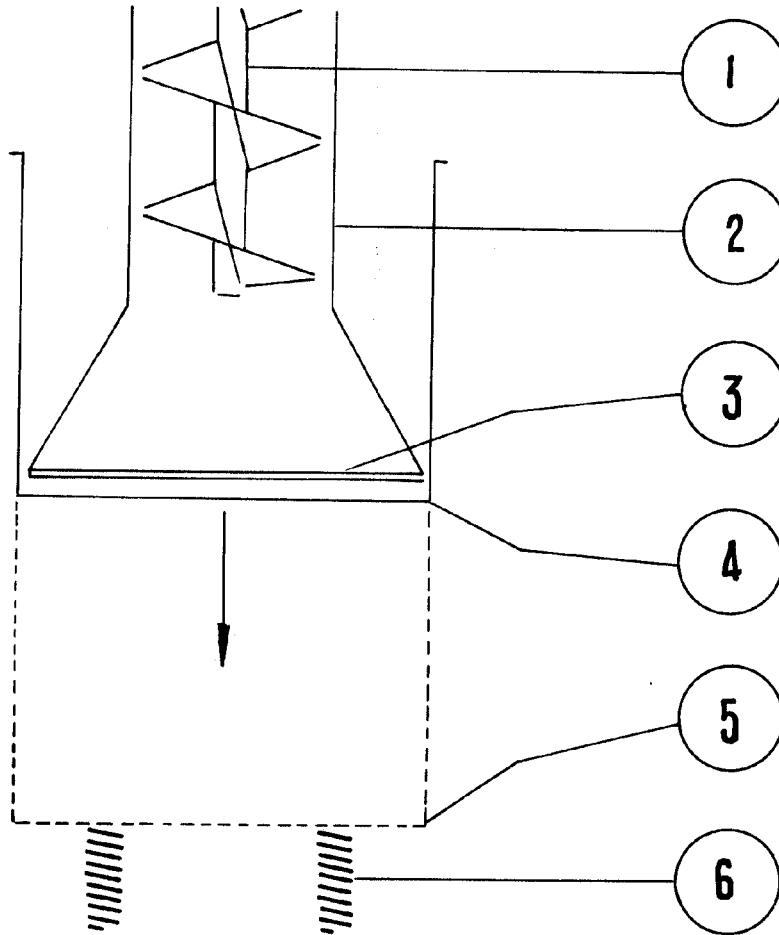
ESCALA VARIABLE

JOAQUIN CARLOS ROCA Y DORDA

245518



FIG. 2



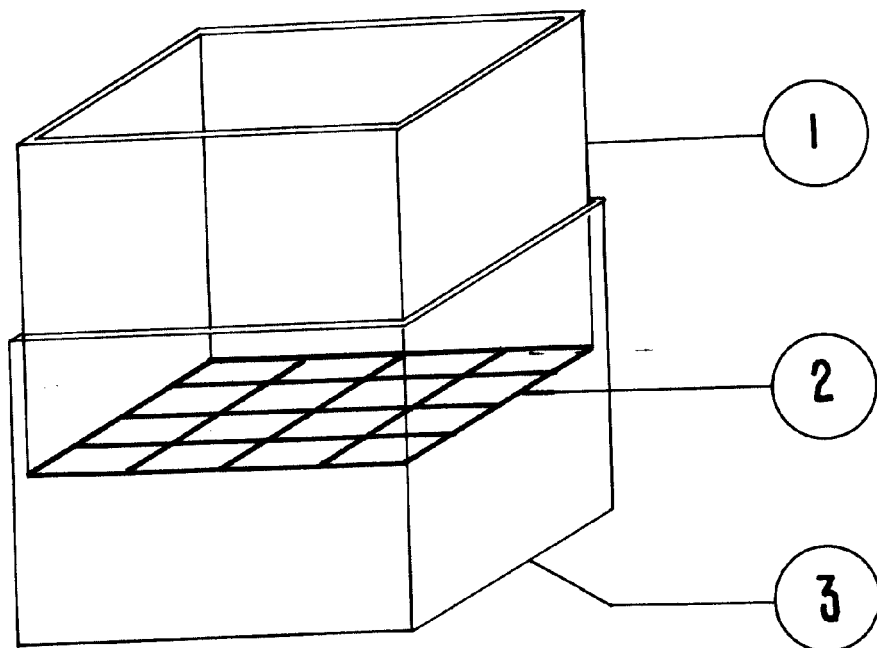
ESCALA VARIABLE

JOAQUIN...

2455 18



FIG. 3



ESCALA VARIABLE

JOAQUIN CARLOS V. COIDA