



251365



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de GUIXA, COS Y VILASECA, S. L., de nacionalidad Española y constituida de acuerdo con las Leyes Españolas, residente en SANTA MARIA DE BARBARÁ ( Barcelona ), calle de la Iglesia s/n., por " UN PROCEDIMIENTO DISCONTINUO PARA LA FABRICACION DE CARTON A DOS CARAS ".

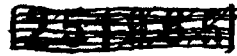
La presente Patente de Invención, tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento discontinuo para la fabricación de cartón a dos caras.

5 Con este procedimiento se consigue que la capa de cartón de mejor calidad sea de espesor reducido con lo cual se abarata el costo del cartón. En los procesos normales se requiere que los espesores de las capas sean del mismo orden .

10 El procedimiento objeto de esta Patente, se caracteriza por una primera fase en la que se procede a la formación de la hoja de cartón correspondiente al de mayor espesor por el proceso normal, es decir, en esencia por actuación del cilindro ponedor sobre el tambor guía inmerso en la cuba que lleva la pasta. El número de vueltas del tambor o forma

251365

- 2 -



redonda relacionado con el del tambor superior prensa, de -  
15 termina el espesor de esta capa. Mientras tanto en una se -  
gunda cuba o forma redonda inmediata a la principal y lle-  
na de pasta de mejor calidad, generalmente de distinta colo-  
ración, destinada a formar otra cara del cartón, se efectúa  
la segunda fase que es la de rociado según una serie de cho-  
20 rros de agua que cubren la generatriz del tambor filtro, con  
lo que éste trabaja en vacío, al no arrastrar fibras de pas-  
ta. En una tercera fase, cuando el espesor dado a la lámina  
de la prensa es suficiente, y mediante una adecuada sinero -  
nización entre el número de revoluciones de los rodillos/ y  
25 el de los tambores, ya sea una sincronización obtenida por  
transmisiones mecánicas o dispositivos electrónicos, se pro-  
cede al paro del rociado, con lo que el cilindro ponedor de  
la segunda forma redonda o tambor recoge pasta formando la  
capa de la otra cara del cartón. En una cuarta fase, y habién-  
30 dose adaptado la placa de cartón obtenido sobre el rodillo  
prensa superior, se verifica la extracción de las láminas ob-  
tenidas de forma discontinua. Finalmente, en una quinta fase,  
se procede al secado y en general, a las operaciones de acaba-  
do.

35 El procedimiento reivindicado, se realizará con las máqui-  
nas normalmente utilizadas, en la industria cartonera, intro-  
duciendo en las mismas las modificaciones que sean precisas  
para efectuar las fases por ejemplo, la adición de la segun-  
da cuba o forma redonda, pudiendo variar en cuantos detalles  
40 no alteren la esencialidad del presente procedimiento.



~~————— N O T A —————~~

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1º.-Un procedimiento discontinuo para la fabricación de cartón a dos caras, caracterizado por una primera fase en la que se forma la capa de cartón, de mayor espesor y por tanto de menor  
45 calidad por el procedimiento normal de fabricar el cartón. El número de vueltas del tambor guía relacionado con el tambor superior del conjunto del cilindro de la prensa determina el espesor de esta capa. Mientras tanto en una segunda cuba, provista del tambor o forma redonda inmediata a la principal y  
50 llena de la pasta de mejor calidad, destinada a formar la otra cara del cartón, se efectúa la segunda fase que es la de rociado, según una serie de chorros de agua que cubren la generatriz del tambor guía, con lo que éste trabaja en vacío al no arrastrar fibras de pasta. En una tercera fase cuando el espe-  
55 sor dado a la lámina de la prensa es suficiente y mediante una adecuada sincronización entre el número de revoluciones de los rodillos prensa y el de los tambores, obtenida por transmisiones mecánicas o mandos electrónicos, se procede al paro del rociador con lo que el cilindro ponedor de la segunda cuba, en  
60 la que hay el correspondiente tambor, recoge pasta formando la capa de la otra cara del cartón. En una cuarta fase y habiéndose formado la hoja de cartón sobre el rodillo prensa superior, se verifica la extracción de las hojas obtenidas de forma discontinua. Finalmente, en una quinta fase se procede al  
65 secado y en general a las operaciones de acabado.

2º.- Un procedimiento discontinuo para la fabricación de cartón a dos caras.

251365

- 4 -



70 sente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas y escritas  
por una sola cara.

Barcelona, 6 AGOSTO de 1.959.

P. A.

M. LLORI

*J. Allanson*