

31-DIC. 1959

252091

252091



P.- 18.737

File Nº 578

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en

ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de ARENCO AKTIEBOLAG, entidad sueca, establecida en Alströmergat 20, Estocolmo, Suecia, por:

"UN METODO DE OBTENCION DE UNA MEMBRANA DE TABACO"

---

La presente invención se refiere a productos consistentes en membranas o capas compuestas de partes de hoja de tabaco unidas, y un objeto de la invención consiste en perfeccionar tales productos, el método de su fabricación y un aparato para dicha fabricación.

5 De acuerdo con ello, el producto consiste en una membrana de partes de hoja de tabaco unidas por una película coherente de un adhesivo. Dicha membrana se fabrica, conforme a la invención, aplicando a un transportador, partes de hojas sueltas, y uniéndolas mediante recubrimiento con un adhesivo y por presión, y preferiblemente también por caldeo para secar el producto. El aparato para poner en práctica dicho proceso está, conforme a la



25 2091

invención, provisto de una banda sin fin transportadora, perforada y movable sobre un recipiente de partes de hoja de tabaco, una cámara de aspiración dispuesta en el interior de la banda sin fin encima del recipiente y adaptada para aspirar partes de hoja de tabaco contra el exterior de la banda sin fin de transporte, un dispositivo para aplicar, por ejemplo, por aspersión (pulverización y proyección), un adhesivo a la membrana de hojas de tabaco, formada sobre la banda sin fin de transporte, y un dispositivo para prensar o apretar dicha membrana contra la banda sin fin de transporte, y adecuadamente también un dispositivo de caldeo para secar la membrana de hojas de tabaco empastada y comprimida. Mediante el término "recipiente", tal como aquí se utiliza, se quiere dar a entender cualquier medio (por ejemplo, también un transportador) desde el cual pueden ser aspiradas las partes de hoja y aplicadas contra la banda sin fin de transporte.

El antedicho producto en forma de membrana, conforme a la invención, consta convenientemente de dos o más capas, unidas de modo adhesivo y comprimidas, de partes de hoja de tabaco unidas adhesivamente. Para la fabricación de tal producto, pueden reunirse dos o más capas de tabaco empastadas, de modo que sus superficies empastadas queden aplicadas una contra la otra, y dichas capas se comprimen hasta formar una membrana o capa compuesta. El aparato para poner en práctica este modo especial de funcionamiento del procedimiento, puede, conforme a la invención, incluir dos bandas sin fin transportadoras de aspiración adaptadas para recibir de recipientes o similares independientes, unas capas de tabaco, y mover ambas capas hasta más allá de unos dispositivos independientes o bien de un dispositivo común para empastar el exterior de las capas, estando dichas bandas sin fin transportadoras dispuestas, alternativamente en parte de su longitud, para ser acercadas una a la otra de modo que los exteriores empastados de ambas capas se junten, después de lo cual la membrana o capa compuesta es trasladada, por ejemplo, a un dispositivo de arrollar. En



25 209

esta realización, ambas bandas sin fin de transporte cooperadoras funcionan como dispositivo de prensado a los fines antedichos.

En el dibujo adjunto que ilustra esquemáticamente la invención, a título de ejemplo, el aparato consta de un par de bandas sin fin 1 de transporte perforadas y en cooperación, dispuestas encima de unos recipientes 2 independientes montados en unos dispositivos sacudidores usuales 3. Cada banda sin fin de transporte 1, consta de un tejido poroso o entramado metálico y corre sobre tres rodillos 4<sup>a</sup>, 5<sup>a</sup>, 6<sup>a</sup> y 4<sup>b</sup>, 5<sup>b</sup>, 6<sup>b</sup>, respectivamente. El rodillo 4<sup>a</sup>, es movido por un motor 7 en el sentido de las agujas de un reloj, como se indica, y mueve a su vez, mediante una cuerda cruzada 8, y haciéndole girar en sentido contrario al de las agujas de un reloj, al rodillo 4<sup>b</sup> que va obligado o aplicado contra aquél elásticamente y montado a rotación libre. También los rodillos 5<sup>a</sup>, 6<sup>a</sup>, 5<sup>b</sup> y 6<sup>b</sup>, están montados de modo que pueden girar libremente, y los rodillos 5<sup>a</sup> y 5<sup>b</sup>, obligados o aplicados uno contra otro elásticamente. Más allá de cada rodillo 6<sup>a</sup> y 6<sup>b</sup> hay dispuesto un cepillo cilíndrico 9 o rodillo cardador, que es movido por su rodillo correspondiente 6<sup>a</sup> o 6<sup>b</sup>. Hay un recipiente de pasta 10 conectado, mediante un conducto 15, a unos ramales 11 cada uno de los cuales va provisto de una válvula 12 y una boquilla de aspersión 13 dirigida oblicuamente hacia abajo contra los respectivos rodillos 4<sup>a</sup> y 4<sup>b</sup>. El conducto 15 está provisto de una bomba de engranaje 14 para forzar a la pasta, relativamente viscosa, a salir en forma de aspersión por las boquillas 13. Las dos bandas sin fin de transporte 1 se extienden por debajo, exteriormente y por alrededor de los rodillos 4<sup>a</sup>, 6<sup>a</sup> o 4<sup>b</sup>, 6<sup>b</sup>, respectivamente, surcados en sentido circunferencial, y siguen a lo largo de unas cajas de aspiración 16 conectadas a unos ventiladores 17 independientes. Junto al interior de las partes opuestas de las bandas de transporte 1 hay dispuestas otras cajas 18 que contienen unos elementos eléctricos de caldeo 19 y van preferiblemente conectadas al lado de aspiración de los correspondientes ventiladores mediante un conducto de

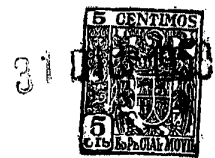


25 209;

aspiración 24 provisto de una válvula de tiro 23.

En el funcionamiento del aparato descrito, las partes de hoja de tabaco, se aspiran de los recipientes 2 contra la cara inferior de la banda sin fin de transporte 1 que se mueve en el sentido de la flecha, y quedan retenidas en la misma por el efecto de aspiración ejercido por las cajas 16. Como los rodillos 4<sup>a</sup>, 6<sup>a</sup> y 4<sup>b</sup>, 6<sup>b</sup>, tienen unos surcos circunferenciales, las partes de hoja son retenidas por aspiración sobre las bandas sin fin transportadoras 1 también en las partes de ellas que pasan por alrededor de dichos rodillos. Ahora bien, las partes de hoja sobrantes son quitadas por medio de los rodillos de cepillo 9, y caen en los recipientes 2. Cuando las delgadas capas de hojas así formadas sobre las bandas transportadoras 1, se mueven por alrededor de los rodillos 4<sup>a</sup> y 4<sup>b</sup>, se les aplica un adhesivo viscoso en forma de aspersión procedente de las boquillas 13, de modo que las partes de hoja de tabaco que hay en cada banda transportadora 1 quedan revestidas de una película de adhesivo, y unidas por ésta. Las capas de partes de hoja de tabaco así recubiertas de película adhesiva, son movidas por los rodillos 4<sup>a</sup> y 4<sup>b</sup> hasta poner sus superficies revestidas en contacto mutuo a presión, formándose una membrana o capa compuesta T en la que ambas capas de hoja quedan unidas por las películas que conectan las partes de hoja de cada capa entre sí, y que es transportada por las partes verticales de las bandas sin fin de transporte 1 hacia abajo por entre los elementos de caldeo 19, con lo cual se secan en el trayecto. Cuando la membrana de tabaco T pasa de los rodillos 4<sup>a</sup>, 4<sup>b</sup>, el efecto de aspiración ejercido sobre la membrana por la presión subatmosférica de las cajas 16 cesará, siendo la membrana transportada más hacia abajo por entre las bandas sin fin 1, entre los elementos de caldeo 19 y los rodillos 5<sup>a</sup>, 5<sup>b</sup>, y alrededor de un rodillo de guía 20, después de lo cual pasa a una bobina 21 movida por un motor 22, alrededor de la cual queda arrollada.

El alcance de la invención no ha de considerarse limitado a la



25 2091

realización aquí descrita, sino que ésta puede, sin apartarse del espíritu de la invención, ser llevada a cabo de otras maneras. Por ejemplo, en lugar de los rodillos de cepillo o cardados 9, pueden utilizarse rodillos aspiradores cuyo efecto de aspiración sea más ligero que el de las cajas de aspiración 16. Alternativamente, la banda de hojas de tabaco acabada, se retira de la banda o bandas transportadoras, respectivamente, mediante un chorro de aire o una cuchilla estacionaria.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Suecia, en 8 de Octubre de 1958, bajo el número 9365/58, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.



NOTA

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1.- Un método de obtención de una membrana de tabaco, caracterizado por el hecho de que unas partes sueltas de hoja se aplican a un transportador, y se unen recubriéndolas de un adhesivo y a presión, y preferiblemente también mediante caldeo para secar el producto.

2.- Un método conforme a la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el recubrimiento con adhesivo se efectúa por aspersion de un agente adhesivo viscoso adecuado sobre una membrana en forma de banda que consta de las partes de hoja.

3.- Un método conforme a la reivindicación 1 o 2, caracterizado



25 209

31 D

por el hecho de que se juntan dos o más capas de hoja de tabaco empastadas, de modo que sus superficies empastadas son aplicadas una a otra y dichas capas comprimidas hasta formar una membrana o capa compuesta.

4.- Un método de obtención de una membrana de tabaco.

5 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de seis hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras.

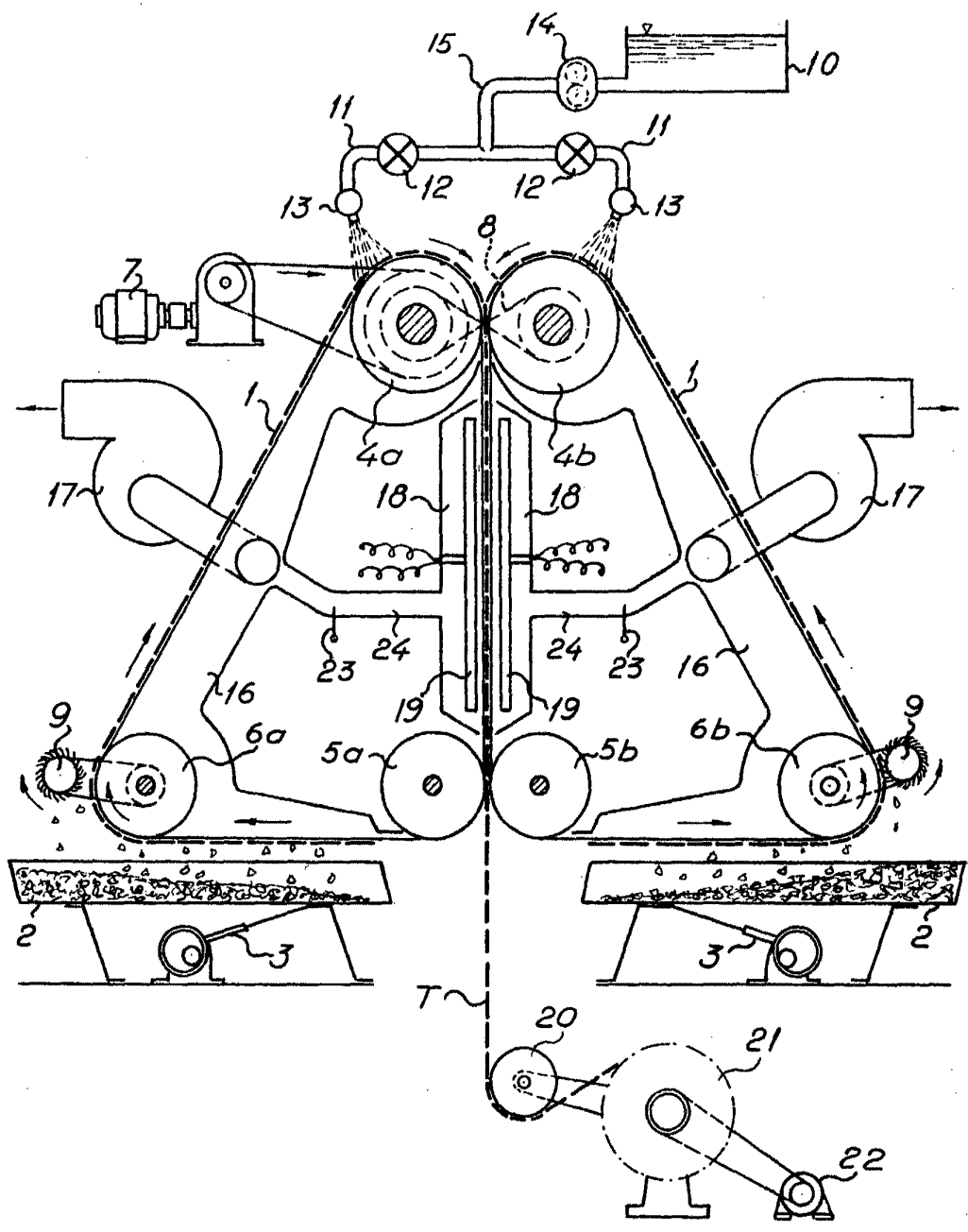
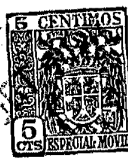
Madrid,

31 DIC. 1959

P. A.

*Artu*

251991



*Artz*