



252676

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

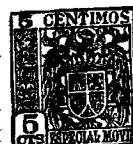
por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos
sus territorios y plazas de soberanía, a favor
de:

A I S C O N D E L, S. A.

entidad española, domiciliada en Barcelona, ca-
lle Industria, núm. 345-347, relativa a:

"MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS PARA LA FABRICA-
CION DE PLACAS ESTRATIFICADAS".



- 30. propuesto se ha adoptado la de que láminas de material termoplástico alternen con las láminas absorbentes impregnadas, con lo cual, siendo las primeras, obtenidas por laminado y extrusión, las que constituyen las caras de la placa resultante, no se precisa de las placas metálicas pulidas, bastando con que las superficies de los platos de la prensa estén planeadas y rectificadas. - -
- 35.

De acuerdo con las precedentes premisas se han desarrollado las mejoras a que se contrae la presente Patente de Introducción, las cuales esencialmente se caracterizan por formar un conjunto constituido por un número

- 40. indeterminado de láminas de material termoplástico, obtenidas por extrusión y laminación, entre las que se intercalan una serie, también indeterminada, de láminas obtenidas por impregnación de un soporte absorbente por una materia termoplástica, procediéndose a continuación,
- 45. y en etapas simultáneas, al reblandecimiento de los materiales termoplásticos por el calor y al prensado de dicho conjunto, seguido todo ello de un enfriado del mismo permaneciendo este aún entre los órganos de prensado. - - - - -
- 50.

Resulta característico el que el procedimiento comprenda en combinación las siguientes operaciones: formación de un conjunto constituido por un número indeterminado de láminas de material termoplástico, obtenidas por extrusión y laminación, entre las que se intercalan una serie, también indeterminada, de láminas obtenidas por impregnación de un soporte absorbente por una materia termoplástica; colocación de varios y cada

- 55.



Por otra parte se disponen de unas láminas absorbentes, generalmente papel, napa de celulosa, tejidos, etc., que por medios cualesquiera, tal como foudardado, rasqueta, etc., se impregnan de material termoplástico. - - - - -

90.

A continuación se colocan alternadamente láminas de material termoplástico y láminas impregnadas, de manera que las que constituyen las caras del conjunto sean de las primeras. El número de unas y otras dependerá del grosor de la placa estratificada que se desee obtener.-

95.

Seguidamente se colocan dichos conjuntos individualizados sobre unas plataformas guiadoras dispuestas a manera de pisos, cada una de las cuales se halla en correspondencia con cada una de los platos planeados y rectificadados de una prensa múltiple. Cuando estos platos se encuentran libres, se introducen automáticamente dichos conjuntos, penetrando uno entre cada dos platos. -

100.

Cargada ya la prensa, se procede a elevar la temperatura de los platos hasta alcanzar el reblandecimiento del material termoplástico, realizándose a continuación el prensado propiamente dicho a 100 Kg/cm², durante el cual se produce la soldadura de las diversas láminas entre sí. - - - - -

105.

110.

A continuación y sin dejar de presionar, se lleva a cabo el enfriado de los platos de la prensa y con ellos la de los conjuntos en cuestión, constituyéndose las placas estratificadas deseadas. - - - - -

115.

Una vez enfriadas, se extraen las placas al tiempo



que se introducen nuevos conjuntos, siendo depositadas las placas en cuestión sobre unas segundas plataformas-guiadoras dispuestas a manera de pisos y en correspondencia con los platos de la prensa, al igual que los antes indicados. - - - - -

120. Con cuanto se ha expuesto se comprenderá que se alcanzan las ventajas enumeradas en el comienzo de esta memoria, al tiempo que se eluden los inconvenientes en ella apuntados. - - - - -

125. Habiendo efectuado la descripción que precede, debe hacerse constar que en la realización práctica de esta Patente de Introducción por diez años, podrán aplicarse todas las variantes de detalle que la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a fases operativas y tratamientos adicionales, uso de aparatos, tratamientos preparatorios de las primeras materias, tratamientos adicionales del producto acabado, y además circunstancias de orden accesorio, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

130.

135.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

140.

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Mejoras en los procedimientos para la fabri-



145. cación de placas estratificadas, caracterizadas por formar un conjunto constituido por un número indeterminado de láminas de material termoplástico, obtenidas por extrusión y laminación, entre las que se intercalan una serie, también indeterminada, de láminas obtenidas por impregnación de un soporte absorbente por una materia termoplástica, procediéndose a continuación, y en etapas simultáneas, al reblandecimiento de los materiales termoplásticos por el calor y al prensado de dicho conjunto, seguido todo ello de un enfriado del mismo permaneciendo este aún entre los órganos de prensado. - - - -

2.- Mejoras en los procedimientos para la fabricación de placas estratificadas, según la anterior reivindicación, caracterizadas por comprender en combinación las siguientes operaciones: formación de un conjunto constituido por un número indeterminado de láminas de material termoplástico, obtenidas por extrusión y laminación, entre las que se intercalan una serie, también indeterminada, de láminas obtenidas por impregnación de un soporte absorbente por una materia termoplástica; colocación de varios y cada uno de estos conjuntos individualizados sobre unas plataformas guidoras dispuestas a manera de pisos; introducción automática de tales conjuntos entre los platos, correspondientes a cada piso de las plataformas guidoras, de una prensa múltiple; elevación de la temperatura de los platos hasta alcanzar el punto de reblandecimiento de los materiales termoplásticos; prensado simultáneo del conjunto a 100 Kg/cm²; enfriado de los platos de la prensa hasta

155.

160.

165.

170.



conseguir la rigidez de las placas resultantes una vez
unidas íntimamente entre sí las láminas constituyentes
de los conjuntos anteriores; extracción de las placas
formadas de entre los platos de la prensa múltiple al
175. tiempo que se introducen entre dichos platos nuevos con-
juntos de láminas a trabajar; colocación de las placas
terminadas, simultánea a la extracción, sobre unas se-
gundas plataformas-guiadoras dispuestas también a manera
de pisos en correspondencia con los platos de la prensa.

180. 3.- "MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS PARA LA FABRI-
CACION DE PLACAS ESTRATIFICADAS". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en
la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas
y mecanografiadas por una sola de sus caras. - - - - -

BARCELONA, - 5 OCT. 1959

P. A.
MARCELINO CURELL SUÑOL
P. P.
Marcelino

MARCELINO CURELL SUÑOL
P. P.