

- 5 MAY 1950

R. 4033
253811



253811

LA LEY DE PATENTES
para solicitar
PATENTES DE INVENCION
en
ESPAÑA
por VEINTIUN años

al Sr. D. ALFONSO GARCIA, de nacionalidad española, residen-
te en Calle Ferrer de Gento, 301-34-1.ª, Barcelona, por:

" UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE
CEROS PARA SU USO COMO REFRIGERANTES "

El objeto de invención que se solicita tiene por objeto
el método, que en él se describe, en las condiciones prescritas por la
Ley, el derecho exclusivo a explotar la invención en la industria
que se define y entender al alcance de los objetos precedentes u obtie-
nidos mediante dicha invención.

La invención en la industria que se describe, consiste en
un procedimiento que tiene por objeto definir las condicio-
nes esenciales en el procedimiento para la fabricación de cuerpos
sólidos refrerentes, con el fin de obtener ventajas sobre lo ya
conocido en el respecto.

253811



El procedimiento en el que se describe el uso de un papel de
punto que presenta propiedades similares a ciertos cartones me-
diante la aplicación en una de sus caras de una capa de resina
sintética, como resina de vinilo, que se protege mediante un pa-
pel plástico enrollado, y en contacto entre las caras de papel-
5 papel y la resina sintética adherente aparece una película de papel
de celulosa transparente. Para el producto así obtenido presenta
varias inconvenientes, los cuales son, en cuanto al uso de cons-
trucción, que la misma se ensucia con facilidad y admite pocas co-
loraciones y aun con tintes sucios; y en cuanto al uso de una re-
sina sintética, como adherente, que la misma no permite su repe-
tido uso y, con el tiempo, llega a cuartearse, perdiendo su flexi-
10 bilidad y adherencia.

El procedimiento de obtención del anterior producto es dis-
tinto al que se describe a continuación.

Consiste, esencialmente, en el procedimiento objeto de esta so-
lución, en los siguientes:

a) Se obtiene, por métodos conocidos, una línea, más o menos
gruesa, de moltopren, sustancia sintética, porosa y rígida, que
15 tejida e tintada al gusto, puede presentar toda la gama de colores,
en tonos vivos, no enmendables.

Dichas líneas de moltopren, se colocan enrolladas en un
cilindro que se sitúa convenientemente a la salida de la cámara-
túnel que se describe, a los efectos oportunos.

b) El proceso de fabricación se realiza mediante la utilización
15 de las cámaras-túnel, situadas en batería, una a continuación
de la otra. En situada en primer lugar la cámara-túnel "A" y la
siguiente "B".

c) A la entrada de la cámara-túnel "A", se sitúa un rodillo
20 o cilindro conteniendo enrollado tejido, en trama y urdiere, de

2534

- 5



eléctrico, para este toldo del color deseado, que se fija al poste por una enchufilla, se dispone de una corda de posteriorización, compuesta de una relación de látex, en una proporción de un $\frac{10}{100}$, cloruro de titanio, en un $\frac{10}{100}$, para blanquear la mezcla, así así se desea; aceite mineral, de viscosidad 40, en un $\frac{5}{100}$, para proporcionar flexibilidad a la mezcla; y fluor de calcio y titanio, en un $\frac{1}{100}$ y $\frac{1}{100}$, respectivamente, a título de estabilizante.

d) Así se prepara la tela, se hace circular, por métodos mecánicos adecuados, por el interior de un cámara-túnel, que en su primera porción presenta una temperatura del orden de los 130°C , a una velocidad de un metro lineal por minuto, durante el paso por esta cámara-túnel unas cuarenta minutos; los siete primeros a la temperatura indicada y los restantes a menor con el fin de que la materia se estabilizante, por vulcanización, se acondicione paulatinamente al ambiente normal.

e) La tela impregnada, en la forma deseada, circular a la misma velocidad indicada, de la cámara-túnel "A" a la cámara-túnel "B", manteniéndola tensa, de tal modo que a la salida de la cámara-túnel "B", mediante la acción de otra enchufilla, se la prepara por una de sus caras por una solución alcohólica, clorurada, que no se evaporiza ni se seca, formada de un $\frac{30}{100}$ de alcohol, $\frac{10}{100}$ de látex, $\frac{5}{100}$ de resina y $\frac{17}{100}$ de benzolina, vaselina o aceite mineral $\frac{10}{100}$ 50, en forma de emulsión homogénea cuya densidad sea aproximadamente igual a 1,5.

f) La tela pasa por la primera parte de un cámara-túnel "B", que se halla a una temperatura de 130°C a 110°C , se volatiliza el disolvente, que se recupera, y la tela, luego de pasar por la segunda parte de la cámara-túnel, a menor temperatura, a los efectos antes indicados, sale preparada de propiedades adhesivas



una porción. La operación se repite a lo largo de la línea de
un otro lateral por donde, se está permitiendo alinear un solo tubo
de un tubo, y una también diez minutos.

g) A la salida de la cámara-tubo "B", y mediante una tem-
peratura adecuada, la tela es laminada, por la cara opuesta a la que
presenta adhesividad, lo cual se consigue mediante un juego de
rodillos, por una laminación de látex y benzol, que por la vola-
ción de la atmósfera, adquiere el estado adecuado para unir a
la tela, por su cara, la placa de neopren que está en un ci-
lindro, como se ha dicho a la salida de la cámara-tubo "B", y
por acción adecuada de los gases sobre la tela.

h) Al propio tiempo que por una cara de la tela se une a
ella, con fuerza no vencible por tracción humana, la placa de neopren,
por la otra cara, para proteger la película adhesiva, se
recubre, en propia tela, con una hoja, finísima, de papel plás-
tico, ondulado, e pintado, por casquetes esféricos, con el fin de
que así imita la zona de contacto entre ellos, cuyo papel se ha-
lla previamente colocado enrollado en otro cilindro.

El caso desdoblamiento de la tela, por tracción, facilita
esta operación, con la que termina la preparación del producto,
que, así obtenido, en planchas o láminas, de espesores variables,
pueden cortarse a tiras, del ancho deseado, y utilizarse a múlti-
ples aplicaciones.

Para su aplicación basta arrancar y separar la capa de pa-
pel de la cara adhesiva de la tela y aplicar esta sobre la super-
ficie que se desea, en la seguridad de que conservará sus propie-
dades adhesivas por mucho tiempo que transcurra, por no caracter-
se las sustancias adherentes que contiene, desde el momento
de ser aplicado.

La invención puede ser llevada a la práctica en otras for-

708841

- 5 -



5 una de recubrimiento que difieren en detalle de las anteriores a
 título de ejemplo de la descripción, a las cuales demandaré -
 igualmente la protección que se solicita. Efecto, pues, trabaje
 junto con los medios y aparatos más adecuados, utilizando las
 10 presiones y temperaturas más convenientes a cada caso, e in-
 cuanto realice la operación (c) entre las cámaras-túnel "A" y "B"
 con el fin de que, a su paso por esta última, se realice la
 disolución de látex y bencol, convirtiéndose, prácticamente, en uno
 solo el cuerpo formado por las placas de polipropileno y la tela; por
 15 quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las rei-
 vindicaciones.

- NOTA -

20 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan pa-
 ra que son objeto de esta patente de invención en las EE. UU. por
 T. H. H. H. H., son los siguientes:

1.- Un procedimiento en el procedimiento para la fa-
 bricación de charges múltiples adherentes que, esencialmente, con-
 25 siste en el hecho de impregnar, previamente, el cuerpo ba-
 se adherente, o tela, con una resina en polvo por un 10% de látex,
 un 40% de dióxido de titanio, un 6% de aceite mineral (n.º
 40, un 4% de flor de azufre y un 4% de talco, haciéndole dis-
 cular, a una velocidad de un metro lineal por minuto, durante
 30 siete minutos, por una cámara-túnel, se obtiene a una temperatura
 de unos 130° C, y siete minutos más por una cámara-túnel a menor
 temperatura, tendente a la del medio ambiente.

2.- Una composición, según la reivindicación anterior,
 en la que el cuerpo de base adherente está constituido por
 35 telas de algodón, lana, seda, algodón, algodón de algodón,

