

255954



255954

S/RB-1
oooooooooooo

P A T E N T E de I N V E N C I O N

que por veinte años, se solicita, a favor de don Ramon
J U V E N A L F A B R E s, de nacionalidad española y domi-
ciliado en Barcelona, c/ Travasera de Dalt n° 81, por
NUEVO PROCEDIMIENTO PARA OBTENER UN PRODUCTO
IMPERMEABILIZANTE, PARA TECHOS DE VAGONES Y
DEMÁS VEHICULOS.

=====

M e m o r i a d e s c r i p t i v a .

5. El presente registro de Patente de Invencion, tie-
ne por objeto garantizar la explotacion exclusiva, en
todo el territorio Nacional Español, de un nuevo proce-
dimiento para obtener un producto impermeabilizante, para
techos de vagones y demas vehiculos, tal como su enun-
ciado indica y se describe en el transcurso de la pre-
sente Memoria descriptiva.

10. El recurrente, tras largos estudios y practicas,
llevadas a cabo en secreto, ha conseguido un producto
impermeabilizante, que dadas las especiales caracteris-
ticas de sus componentes, aporta a la funcion a que se



- dos -

255954

destina una accion y efectos nuevos y desconocidos hasta la fecha.

15. Esencialmente la invencion consiste, en obtener una amalgama, que aplicada por cualquier medio conocido sobre los tableros que han de formar el techo de los vagones, consigan su impermeabilizacion. A tal fin se preparan unos moldes que presenten la curvatura que ha de darseles a los tableros contrachapados, uniendose entre si, por colas y resinas sinteticas, en la proporcion siguiente:

20. Resinas..... 40 por ciento
Formol..... 30 por ciento
Carga de arena
25. a base caseina 30 por ciento
Total..... 100 por ciento.

En cuanto al impermeabilizante, este se le ha previsto constituir, a base de la siguiente proporcion, cualitativa y cuantitativa.

30. Formol..... 80 por ciento
Caseina..... 15 por ciento
Secante..... 5 por ciento
Total..... 100 por ciento.

35. y teniendo en cuenta los grados de humedad de las diferentes estaciones del año, podran variar las proporciones, de un cinco a un diez por ciento, en cada conjunto. Dicho compuesto en las proporciones citadas, se mezcla hasta conseguir una amalgama, la que una vez obtenida, se halla lista para su uso.

40. En este momento y sobre atmosferas determinadas, para la curvatura, a base de grandes presiones, se preparan de antemano las planchas plastificadas, de la primera y de la ultima, y las chapas intermedias normales, una si y otra no, pudiendo variar el numero de

255954



45. chapas entre 12, 15, 25 o 50, así como las capas de impermeabilizante y de pegamento. La impermeabilización, se realiza a base de las mismas capas superpuestas y encoladas, con las resinas anteriormente descritas, formando un cuerpo unido, entre superior e inferior, no quedando espacios poros por donde se filtre el agua, y dejando la última y primera plastificación a base de polivinilo o politileno, con lo que queda una superficie lisa e impermeable.

50. Dichos tableros, siempre van colocados transversalmente al vagón, para ir al revés de la marcha del tren, siendo imposible de otra forma, por el movimiento que lleva el mismo.

55. Describas suficientemente las principales características del invento, se hace constar a los efectos oportunos, que, tanto la forma, dimensiones, tamaños, materiales a emplear y modos de llevarlo a la práctica, podrán ser objeto de variación, siempre que con ello, no se cambie, altere o modifique, la idea fundamental del invento.

60. Se declaran de propiedad y novedad, las siguientes REIVINDICACIONES

- PRIMERA: Por un nuevo procedimiento para obtener un producto impermeabilizante para techos de vagones y demás vehículos, caracterizado porque en los moldes de curvatura de los tableros contrachapados, se unen mediante resinas en un cuarenta por ciento, formol en un treinta por ciento y carga de arena a base de caseína, en un treinta por ciento y se impermeabiliza mediante formol en un ochenta por ciento, caseína en otro quince por ciento y el cinco por ciento restante de un secante.

70. SEGUNDA: Por el nuevo procedimiento para obtener un producto impermeabilizante, para techos de vagones y demás vehículos, en que se preparan las planchas

75.



80.

plastificadas, la primera y ultima, y las chapas intermedias normales, formando un cuerpo de capas superpuestas y encoladas, con las resinas, un cuerpo unido, que no deja pasar el agua y dando a la primera y a la ultima una plastificacion a base de polivinilo o politileno, quedando una superficie lisa e impermeable.

85.

TERCERA: Por un NUEVO PROCEDIMIENTO PARA OBTENER UN PRODUCTO IMPERMEABILIZANTE, PARA TECHOS DE VAGONES Y DEMAS VEHICULOS.

90.

Tal y como queda descrito, en la memoria precedente y para los fines, que en la misma, se dejan bien especificados.

La presente memoria, consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas, por una sola cara.

Madrid, a veinte de febrero de mil novecientos sesenta.

95.

96.

Por autorizacion de don Ramon JUVE PARRE,

Cuadrado de

E/ND-1
ooooooooo
.....