



# 266114

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

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA MATERIA PRIMA A BASE DE POLIESTER CON APLICACIONES DE DIVERSOS MATERIALES" a favor de Don Karl EBELING TRAMPE, de nacionalidad alemana, residente en Rolfschagen 185, ueber Rinteln/Weser, Grafschaft Schaumburg, Alemania Occidental.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de botones, discos para botones, hebillas de cinturón, suplementos para joyas o material en bruto para ello, así como cuerpos cóncavos para brazaletes y objetos similares de una nueva manera. Estos objetos, particularmente los botones, están integrados de materia artificial, en la cual están interpuestas astillas de madreperla natural. Esta materia artificial es del todo o en parte transparente, y de tal manera que las astillas de madreperla del interior son visible. Del disco en bruto deberá desbastarse todavía en modo habitual por

266114

27 MAR.



amoldado, torneado, fresado, pulido o mecanizado similar de forma que las astillas se colocan directamente sobre la superficie y producen un efecto brillante.

5. El problema técnico que resulta sobre todo de semejante fabricación para hebillas de cinturón, cuerpos cóncavos y botones, es que tanto la materia artificial como la madreperla son de distinta dureza, de tal manera que existe el peligro en el mecanizado, en la elaboración del material bruto que las astillas de madreperla sean arrancadas o que al menos el trabajo resulta imperfecto y se produce una superficie basta.

10.

Además existe la dificultad de colocar las astillas de tal manera en la materia artificial que produzcan los efectos más ventajosos.

15. Se ha encontrado que estas dificultades son vencidas por el siguiente procedimiento aquí expuesto. Según el invento en un bombo giratorio se introduce una capa de poliéster líquido, al cual se añade una materia para endurecer, además puede contener según se desee pigmentos de color. La capa que se forma dentro del bombo puede ser de diferente espesor, según el objeto que se quiera formar, por ejemplo de 2 a 3 mm. Durante el endurecimiento de esta capa son puestas manualmente o por otro procedimiento, las antes preparadas astillas de madreperla repartidas más o menos uniformemente encima del poliéster. El bombo giratorio el que está fundido el poliéster, puede girar normalmente, 20. o también ser parado y girarse lentamente a mano, mientras que 25. un segundo bombo de pequeño tamaño y con perforaciones, sostenido por un cojinete especial (para esparcir las astillas) es introducido en la abertura del otro, sobre todo el diámetro y anchura por fuerza centrífuga (\_).

30.

Se ponen en la masa todavía no endurecida las astillas

27 MAR

286114



5. con su cara más grande algo paralela hacia las paredes del bombo durante el funcionamiento. Después de haber esparcido las astillas, se coloca otra capa de poliester del espesor deseado en el bombo. Sobre todo es ventajoso no añadir colores a esta capa para que quede transparente. El material puede quedar puesto en el bombo hasta su completo endurecimiento, o el cilindro de la materia puede ser quitado del bombo antes de su total endurecimiento, cortado y puesto en una plancha.

10. Se ha visto que la materia fabricada de esta manera, a través del endurecimiento de las capas artificiales, ha formado un cuerpo homogéneo, el cual a través de discos pulidores, diamantes, herramientas de acero, puede ser convertido en botones, hebillas de cinturón, suplementos de joyas, peines y objetos similares que se dejan trabajar y moldear, sin que  
15. las astillas de madreperla estorben.

Las astillas de madreperla pueden ser de concha de mar o ser de restos desperdicios de madreperla. Estas son ventajosamente cortadas en láminas delgaditas de 1 a 2 mm. de grueso y luego son rotas y tamizadas, y según la muestra deseada son  
20. elegidas las medidas e incluso pueden ser teñidas y entonces colocadas en el bombo.

Una variante del sistema consiste en que dos o más capas de astillas de madreperla entre capas de poliester. Las capas de astillas de madreperla pueden ser diferentes en tamaño y color. El sacado, es entonces a base de fresado y amolado, pulido superficialmente, sobresaliendo la madreperla en la superficie en distintas intensidades de colorido.  
25.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la que existen  
30. en sección diametral dos ejemplos según el procedimiento de

2661124 MAR. 19



fabricación de botones, que se citan a título informativo.

5. La figura 1 muestra un botón con una capa inferior a de poliéster teñido no transparente, una capa de astillas d, y una capa de poliéster incoloro c. En los extremos y en la parte central del disco sobresalen a la superficie algunas astillas de madreperla d.

10. La figura 2 muestra un botón con dos capas de poliéster teñido e y f, con una capa en medio y otra encima de astillas de madreperla g y h. Una capa transparente i de poliéster superior con cavidades k y l es dispuesta de forma que aparezcan una o varias capas de astillas.

15. En pruebas prácticas se han demostrado por ejemplo las siguientes proporciones como ventajosas, 1000 gramos de partes en peso de poliéster, son mezcladas con 17,5 gramos de pigmentos y 40 gramos de endurecedor, y metidos, unos 4 minutos después de añadir el endurecedor, en el bombo. Después de 10 minutos son introducidos de 500 a 1000 gramos de astillas de madreperla e inmediatamente se introduce una capa de 600 gramos de poliéster con unos 24 gramos de endurecedor.

20. Después de unos 8 minutos, en la totalidad unos 18 minutos, está la masa completamente endurecida.

El procedimiento, según el invento, no está sujeto a estas medidas sino que también se pueden encontrar otras combinaciones con las que se consigue el mismo éxito.

25. Así se puede colocar primero una capa incolora, es decir transparente, y después una capa teñida. Esto tiene sobre todo importancia para la fabricación de cosas en forma de tubo, los cuales ya obtienen en el borde su forma base. De estos tubos, por ejemplo se pueden hacer pulseras, anillos para servilletas, partes para estilográficas, etc. En la confección

30.



27 MAR

266114  
266114

de planchas para botones es práctico un bombo de unos 300 mm. de diámetro y 500 mm. de largo, con unas 140 r.p.m. Si se cambia el diámetro hay que acoplar naturalmente el número de vueltas.

5. La invención dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la practica, empleando los aparatos más adecuados para conseguir el fin propuesto, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

= . =

#### N O T A

10. Descrito el objeto de la invención, se declaran como no divulgadas ni practicadas en España, las siguientes reivindicaciones:

15. 1. Procedimiento para la fabricación de una materia prima a base de poliester con aplicaciones de diversos materiales, aplicable para botones, hebillas de cinturón, suplementos para joyas, así como cuerpos cóncavos para brazaletes y objetos similares, c a r a c t e r i z a d o porque en un bombo se intrpduce primeramente una capa, preferentemente de poliester teñido en estado líquido y mientras fragua, se introducen las astillas de madreperla, y después otra capa teñida o no de poliester y que después de haberse endurecido la materia prima  
20. puede ser trabajada para constituir botones, hebillas, piezas para joyas y similares.

25. 2. Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado porque las conchas de madreperla o desperdicios son cortadas en piezas planas, pulidas, abrillantadas y luego rotas hasta la medida deseada, pasadas por un tamiz y en la medida deseada puestas en el bombo.

27 M



266114

3. Procedimiento, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque las astillas de madreperla son teñidas antes de la introducción en el bombo.

5. Procedimiento, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque son introducidas en el bombo giratorio dos o más capas de astillas de madreperla con capa de poliéster interpuesta.

10. Procedimiento, según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado porque son puestas varias capas de astillas de madreperla a una profundidad tal, que en diferentes zonas aparecen varias capas de madreperla en la superficie.

6. Procedimiento para la fabricación de una materia prima a base de poliéster con aplicaciones de diversos materiales.

15. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 27 de Marzo de 1961

KARL EBELING TRAMPE

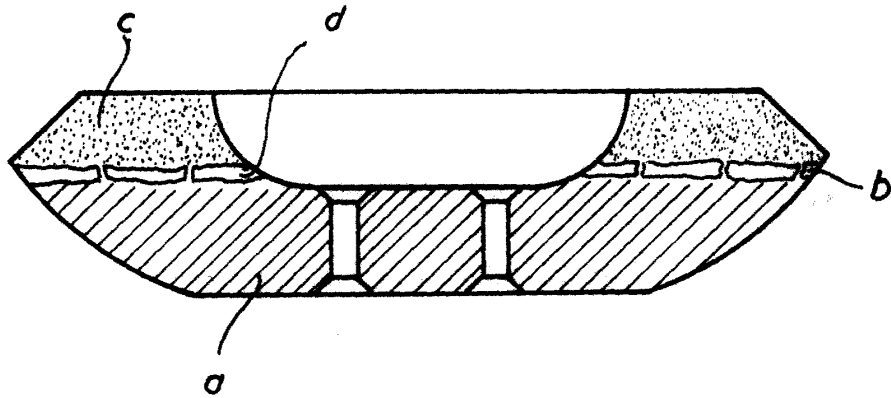
p.a.

JAIIME IGORN BERALLES  
P.P.

27

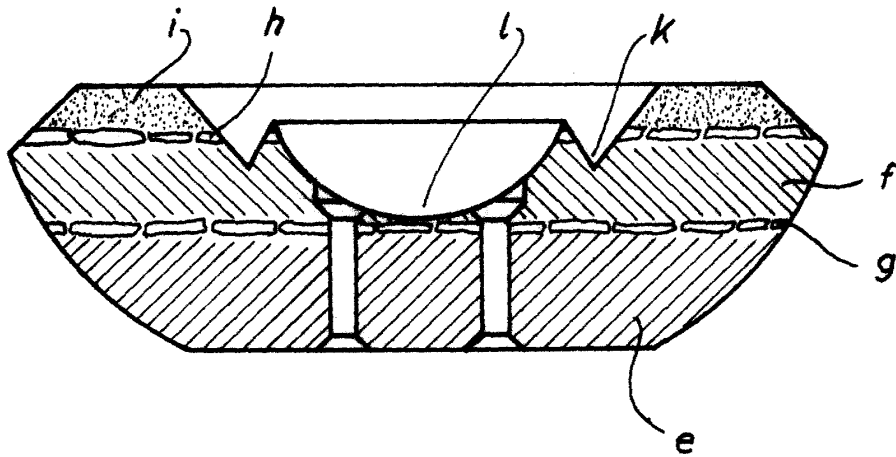


Fig. 1



266114

Fig. 2



Madrid, MAR. 1964

p.p. Jaime Isern