

76



27.557
272857

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UNOS PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS PROCESOS DE IMPREGNACION SUPERFICIAL DE PAPELES Y SIMILARES", a favor de D. José Roigé Pardines, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Regás, 32.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de invención, se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en los procesos de impregnación superficial de papeles, cartulinas, cartones y similares, mediante los cuales se obtienen sensibles ventajas en cuanto a la calidad conseguida en el producto acabado y en cuanto al coste del mismo, que sale favorecido por el hecho de precisar la realización de estos perfeccionamientos, aparatos muy simples.



272857

Estos perfeccionamientos se refieren a los procesos de revestimiento o impregnación superficial de papeles y similares mediante polímeros industriales de tipo plástico, aplicándose mediante calor y presión para su adherencia completa a la superficie receptora, lo que exige una penetración en las capas externas de dicha superficie receptora.

Estos perfeccionamientos tienden a resolver de un modo esencial el problema que se presenta en los procesos de impregnación de papeles y similares al tener que utilizar maquinaria complicada y de elevado coste, lo que redundaría en un notable encarecimiento del producto terminado. Estos perfeccionamientos prevén la formación simplificada de una película del material plástico adecuado y su colocación o traslado a la superficie receptora de un modo muy simple y que garantiza la uniformidad en toda la extensión de dicha superficie y una buena impregnación en todos los puntos.

Esencialmente estriban estos perfeccionamientos en disponer en una cuba o tanque a propósito el material plástico fluidificado, procediéndose a la introducción en su interior de unas láminas metálicas de pequeño espesor de acero o latón, las cuales quedan sumergidas totalmente en el producto contenido en dicha cuba, extrayéndose luego dichas placas metálicas y procediendo a un secado al aire libre y a temperatura normal de las mismas, en cuya operación los solventes del producto retenido por dichas placas, son eliminados por evaporación.

Después de la operación de secado se ha formado una película adherida a ambas caras de cada placa metálica, procediéndose a la operación de traslado de las capas



272807

5 formadas sobre las placas metálicas a las láminas de pa-
pel, cartulina o similar cuyo revestimiento viene a rea-
lizarse. Para ello se procede a adaptar sobre las caras
de dichas placas metálicas las hojas de papel, cartuli-
na o cartón precisamente por las caras que deban quedar
protegidas, constituyéndose unos paquetes a base de múlti-
10 ples placas a las que se ha añadido las láminas de pa-
pel mencionadas, continuando el proceso de traslado de
las capas de producto de revestimiento, mediante la apli-
cación de una presión convencional al paquete constitui-
do del modo descrito anteriormente, con el concurso de
determinada temperatura.

15 Después de esta operación, se ha producido el tras-
lado de las capas de material de revestimiento de las
placas metálicas a las hojas de papel u otro material,
por lo que estas últimas han quedado debidamente protegi-
das.

20 Las placas metálicas empleadas para la formación de
las capas de revestimiento por inmersión, son de espesor
variable, quedando pulimentadas por sus caras de traba-
jo y en algunos casos niqueladas o cromadas. Asimismo,
dichas placas metálicas pueden poseer en algunos casos
unos relieves e incisiones o bien dibujos diversos para
25 ser posteriormente reproducidos en las películas obteni-
das. Para la fijación y traslado de dichas placas se dis-
ponen en las mismas, preferentemente en número de tres,
unos orificios situados cerca de uno de los bordes mayo-
res, de forma centrada con relación al plano medio de si-
metría de la placa, teniendo como finalidad la de permiti-
30 tir su fijación al dispositivo de transporte.

Para el transporte de las placas metálicas para su



5 inmersión en el baño de plástico y para la extracción del mismo, se emplearán preferentemente según estos perfeccionamientos, unos carros de madera con argollas superiores de soporte metálicas, quedando dotado cada uno de dichos carros, de doce colgadores de madera paralelos entre sí en los que van montados unos soportes de latón con sujetadores correspondientes a los tres orificios de las placas metálicas, poseyendo dichos carros unas ruedas metálicas que quedan guiadas a lo largo de unos railes apropiados durante la fase de secado, para lo que dichas ruedas poseen preferentemente unas gargantas cóncavas que se extienden a toda su periferia y que sirven para el mejor guiado sobre los railes.

10
15
20
25 Es preciso señalar que las características del proceso de traslado de las capas de recubrimiento de las placas metálicas variarán de acuerdo con la naturaleza del material de recubrimiento utilizado y del número de placas metálicas que integran uno de los paquetes sometidos a presión y calor para hacer el traslado de las capas así como el grosor de dichas capas, del grosor del papel u otro material a revestir y del de la película de material de recubrimiento. Asimismo será otro factor importante en dicha fase, el tiempo empleado para efectuar el traslado de las capas de revestimiento por la acción del calor y temperatura.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie, o modifique la esencia de los perfeccionamientos descritos, será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

30 Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

272857



- 1.- Unos perfeccionamientos introducidos en los procesos de impregnación superficial de papeles y similares, caracterizados por procederse a la fabricación previa de unas capas laminares del material de recubrimiento, por inmersión de una serie de placas metálicas de poco espesor en un baño de dicho producto de revestimiento fluidificado, procediéndose a la extracción conjunta de dichas placas del baño y a su secado posterior a la temperatura ambiente, con lo que se produce la eliminación por evaporación de los solventes, después de lo cual las capas de material de revestimiento obtenidas pueden ser aplicadas por traslado directo a las superficies de papel o similar que deben ser revestidas.
- 2.- Los propios perfeccionamientos de la reivindicación anterior, caracterizados porque las placas metálicas dotadas de capas de material de revestimiento en ambas caras, reciben por contacto directo las láminas de papel o similar que deben ser revestidas, precisamente por las caras cuyo revestimiento se desea, procediéndose a la formación de un paquete a base de múltiples placas, el cual es sometido a presión y temperatura, efectuándose el traslado directo de las capas de revestimiento, a las superficies en contacto de las láminas de papel o similar.
- 3.- Los propios perfeccionamientos de las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque las placas metálicas destinadas a inmersión en el baño de revestimiento, poseen unos orificios cerca de uno de sus bordes mayores, para su fijación a los soportes de los colgadores montados en unos carros transportables los cuales están dotados de ruedas que quedan guiadas sobre railes durante la operación de secado, durante la cual dichos carros transportadores quedan montados sobre los railes de guía hasta que se com

272857

16



plata la operación.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de invención definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

- 5 4.- "UNOS PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS PROCESOS DE IMPREGNACION SUPERFICIAL DE PAPELES Y SIMILARES".

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara.

10 Barcelona, dieciseis de noviembre de mil novecientos sesenta y uno.

P.A. de D. José Roigé Pardines,