

23/11



10

que respecta a la preparación de la hoja interna ahumada de caucho, es largo y trabajoso requiriendo numerosos tratamientos en máquinas calandradoras que van masticando el caucho para cortarle la fibra hasta dejarlo en condiciones, de modo que necesariamente ha de influir ésto en el coste y en que no esté al alcance de cualquiera su fabricación por requerir una instalación costosa.

15

La presente invención tiene por objeto sustituir la referida lámina ahumada interna de caucho ahumado, en las correas de transmisión, por un cuerpo de similares características y propiedades que puede obtenerse en forma sencilla y relativamente económica, sin precisar de una gran instalación industrial, pudiendo resumir las ventajas derivadas de la adopción de este nuevo procedimiento en los siguientes puntos:

20

25

- a) Reducción en los costes de fabricación.
- b) Gran uniformidad en el producto.
- c) Mayor resistencia a la tracción.
- d) Mayor adherencia.
- e) Gran sencillez en el proceso de obtención.

30

El procedimiento objeto de la invención comprende de una primera fase en la cual se prepara una dilución bencénica de caucho con ciertos ingredientes, con arreglo a la siguiente composición, que se cita con carácter aproximado:

35

Caucho.....	100	grs.
Oxido de cinc.....	de 2 a 3	"
Acelerante.....	de 1'5 a 0'5	"
Azufre.....	de 3 a 5	"
Antioxidante.....	de 1 a 0'5	"



40

Para la preparación de la referida dilución bencénica se procede como sigue: primeramente disolveremos en medio litro de benzol, el óxido de cinc, el acelerante, el azufre y el antioxidante, emulsionándolos hasta obtener una disolución uniforme.

45

Una vez obtenida la referida suspensión, la verteremos sobre el caucho, añadiendo unos 2 litros mas de benzol, todo lo cual se removerá hasta que se consigue una completa disolución de todos los componentes.

50

Con la dilución bencénica obtenida según queda expuesto, impregnaremos una arpillera u otro tejido similar, tanto por una cara como por la otra, dejándolo secar y repitiendo esta operación unas 3 ó 4 veces mas, con lo cual el referido tejido va tomando cuerpo, hasta que alcance un grosor aproximado de entre 2 a 4 milímetros, con lo cual obtendremos una plancha compuesta por un alma o armado de tejido recubierto por ambos lados de un cuerpo engomado.

55

60

Finalmente la plancha engomada conseguida, según se ha expuesto, se recubre por una cara y otra con un tejido fuerte, tal como lona, y de cualquier fibra textil, y se pasa el conjunto a la prensa térmica, en donde se somete a presión y calor, de entre 120° a 140°, durante un tiempo aproximado que puede oscilar entre 3 a 10 minutos, con lo cual habremos obtenido las láminas o planchas apropiadas para cortarla en bandas o cintas que constituirán las correas de transmisión que se proponía obtener el procedimiento.

65

Una vez descritas las fases que integran el desarrollo del procedimiento de fabricación objeto de la



70 invención, se hace constar que podrán variar en ligeras
proporciones las cantidades de los componentes, las tem-
peraturas y tiempos, siempre que no se altere fundamen-
talmente lo esencial del proceso que se resume en la si-
guiente

75 N O T A
=====

Los puntos nuevos y de propia invención que se
presentan para su reivindicación en esta Patente de In-
vención, son:

80 1º.- Procedimiento de fabricación de correas
de transmisión, según el cual se prepara una dilución
bencénica del caucho, óxido de cinc, acelerante, azufre
y antioxidante, en la que primeramente se disuelven y
emulsionan con benzol las materias indicadas menos el
caucho y una vez bien disueltas, se vierte la disolución
85 obtenida sobre el caucho, añadiendo como cuatro veces
mas de benzol que la primera vez, removiendose hasta lo-
grar una completa y uniforme disolución de los componen-
tes.

90 2º.- Procedimiento de fabricación de correas
de transmisión, según el cual con la dilución bencénica
de caucho y demás ingredientes, obtenida de acuerdo con
la reivindicación anterior, se impregna por ambas caras
un tejido de cualquier fibra textil, dejando que se se-
que, cuya operación se repetirá tres o cuatro veces para
95 ir incorporando al tejido la dilución, hasta lograr que
adquiera su cuerpo el grosor requerido.

3º.- Procedimiento de fabricación de correas
de transmisión, según el cual, la lámina obtenida de acuer-
do con las reivindicaciones precedentes se recubre por



100

ambas caras con un tejido fuerte, pasando el conjunto a la prensa térmica, en donde a la temperatura de 120º a 140º se mantiene durante 3 a 10 minutos hasta que se vulcanizan y quedan íntimamente unidas las tres capas. Y

105

4º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CORREAS DE TRANSMISION", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 107 líneas.

Valencia, 18 de Diciembre de 1961

Por autorización del interesado.-