

281467



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "Un procedimiento con su correspondiente dispositivo para
abrillantado plástico sobre papel, cartulina y similares"-

a favor de Doña Teresa PARATJE URPI, de nacionalidad española,
domiciliada en BARCELONA, calle Porta, letra C.

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Son conocidos diversos procedimientos para el abrillan-
tado plástico sobre papel, cartulina y similares, entre los
cuales podemos citar los que para la ejecución del abrillan-
tado los papeles, previamente tratados de la forma usual pa-
5 ra la eliminación de los poros y recubiertos con un depósi-
to de material plástico, son colocados uno a uno entre hojas
o planchas metálicas lisas y así, apilados en cantidades de-
terminadas, sometidos a la acción de una prensa hidráulica con
cierta elevación de temperatura y ya fuera de la misma a un
10 proceso de hidratación seguido de otro de enfriamiento del
conjunto hidratado, una vez lo cual se separa cada papel de
su correspondiente plancha metálica.

El procedimiento objeto de la presente patente de inven-



cción aporta respecto a los hasta ahora conocidos indiscuti-
bles ventajas tanto en la parte de elaboración como en la
parte económica puesto que el abrillantado plástico de los
papeles y similares se consigue con mayor facilidad y rapi-
5 dez y menos mano de obra.

Está caracterizado el procedimiento y su correspondiente
dispositivo de que se trata, por el hecho de que el papel o
producto similar, previamente tratado y recubierto de mate-
rial plástico, viene dispuesto sobre una cinta metálica sin
10 fin, calentada a 70-90 grados centígrados, a través de la
línea de tangencia que dicha cinta metálica sin fin, a su pa-
so por encima del cilindro motor que la mueve presenta con un
cilindro prensador de goma, de manera que el material plásti-
co que recubre el papel a causa del calentamiento de la cin-
15 ta metálica sin fin y la presión del cilindro de goma, se funde
extendiéndose uniformemente por toda la superficie del papel
el cual, caliente y deshidratado, prosigue la trayectoria de
la cinta pasando por una zona de ventilación y refrigeración
en la que recupera la humedad de la atmosfera y se enfría
20 siendo luego expulsado por la misma cinta metálica sin fin
en el lugar donde ésta gira sobre otro cilindro loco mantene-
dor y tensador.

La descripción de un caso concreto de ejecución prácti-
ca del procedimiento en su correspondiente dispositivo permu-
25 tirá hacerse perfecto cargo de la esencialidad del mismo y
por ello se lleva a cabo, a continuación, la del que está re-
presentado en el dibujo adjunto, a título de sencillo ejemplo
que no limita en manera alguna la posibilidad de que en otros
casos de ejecución los elementos integrantes del dispositivo



presenten particularidades y disposición diferentes a las que se representan.

En la figura 1 del dibujo aparece el dispositivo visto de lado esquemáticamente representado y en la figura 2 aparece el mismo visto por la parte superior.

Tal como puede apreciarse en el dibujo el dispositivo para ejecutar el nuevo procedimiento de abrillantado plástico de papeles objeto de la presente patente de invención está constituido por dos bastidores 1 y 2, colocados a cierta distancia el uno del otro sobre el mismo plano de simetría. El bastidor 1 sostiene entre sus brazos un cilindro de acero 3 colocado horizontalmente y giratorio que posee en una de sus extremidades una rueda dentada que engrana con otra unida al eje de una polea de un juego de transmisión unido al motor de gobierno 4 del dispositivo, el cual cilindro arrastra con su movimiento de giro una cinta metálica sin fin 5 que se extiende hasta el otro bastidor 2 tensada por un cilindro de acero 6 de movimiento loco sostenido por los brazos de este bastidor, colocado paralelo al cilindro de acero 3 y graduable en un plano horizontal mediante los tornillos 7. Colocado paralelo por su eje al cilindro de acero 3, tangente al mismo y en consecuencia a la superficie de la cinta metálica sin fin 5, está situado, asimismo sostenido por los brazos del bastidor 1, un cilindro 8, de goma o material adecuado, que gira sobre su eje arrastrado por la cinta metálica sin fin 5 en su movimiento a causa de la presión que sobre la misma ejerce, gradualmente mediante los tornillos 9.

La puesta en práctica del procedimiento consiste en introducir de un modo continuo, por un operario, uno a uno los pape-



les que han de abrillantarse, previamente tapados sus poros y revestidos de la oapa de material plástico, por la línea de tangencia que el cilindro prensador de goma 8 forma con la cinta metálica sin fin 5, calentada a 70-90 grados centígrados por un mechero u otro medio calentador adecuado 10, de manera que el material plástico que cubre los papeles, por el calor y la presión, se funde y se extiende uniformemente por toda su superficie efectuándose a la vez una deshidratación, después de lo cual los papeles, cubiertos con la 10 capa de abrillantado uniforme, avanzando sobre la cinta metálica sin fin hacia el bastidor 2 pasan a lo largo de una zona intermedia en la que hay colocado un aparato 11 de ventilación y refrigeración que los enfría y permite que recuperen de la atmosfera la humedad necesaria siendo finalmente 15 expulsados de la cinta metálica sin fin por el lugar donde ésta se curva sobre el cilindro de acero 6 donde otro operario los recoge y apila.

Como del ejemplo dado se desprende bastan solamente dos operarios, uno a cada extremo del dispositivo para ejecutar 20 el procedimiento de elaboración de abrillantado plástico de papel, cartón y similares de manera continua, objeto de la presente invención, ahorrándose con ello la operación de colocar los papeles entre planchas metálicas planas y las de traslado de éstas una vez apiladas a una prensa hidráulica, 25 luego a un aparato de hidratación y enfriamiento y de separación de los papeles de las planchas metálicas planas en que han sido colocados las cuales en cada operación deben lavarse; operaciones estas últimas empleadas en los procedimientos de abrillantado plástico ya en uso y que aportan necesari-



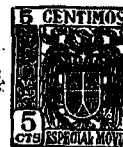
riamente un número elevado de mano de obra y pérdida de tiempo, lo que significa carestía del producto.

Se entiende que la invención no se limita a las formas de realización ilustrada en el dibujo, siendo evidente que, en base a la descripción precedente, cualquier técnico del ramo estará en disposición de modificar tales formas de acuerdo con las circunstancias, sin salir por ello del ámbito en las reivindicaciones que siguen.

REIVINDICACIONES

1.- Un procedimiento con su correspondiente dispositivo para abrillantado plástico sobre papel, cartulina y similares, caracterizado por el hecho de que el papel o producto similar previamente tratado y recubierto de material plástico, viene dispuesto sobre una cinta metálica sin fin, calentada a 70-90 grados centígrados, a través de la línea de tangencia que dicha cinta metálica sin fin, a su paso por encima del cilindro motor que la mueve, presenta con un cilindro prensador de goma, de manera que el material plástico que recubre el papel a causa del calentamiento de la cinta metálica sin fin y la presión del cilindro de goma, se funde extendiéndose uniformemente por toda la superficie del papel el cual, caliente y deshidratado, prosigue la trayectoria de la cinta pasando por una zona de ventilación en la que recupera la humedad y se enfría siendo finalmente expulsado de la cinta en el lugar en que ésta gira sobre otro cilindro loco que la mantiene tensada.

2.- Un procedimiento con su correspondiente dispositivo para abrillantado plástico sobre papel, cartulina y similares,



tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que la cinta metálica sin fin se mantiene tensada por el movimiento que el cilindro loco obligado por unos elementos de tornillo puede ejecutar sobre un plano horizontal entre los brazos del bastidor que lo sostiene.

3.- Un procedimiento con su correspondiente dispositivo para abrillantado plástico sobre papel, cartulina y similares, tal como el especificado en las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que la presión ejercida por el cilindro de goma prensador puede ser regulada mediante un elemento de tornillo.

4.- Un procedimiento con su correspondiente dispositivo para abrillantado plástico sobre papel, cartulina y similares, tal como el especificado en las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que posee un aparato de ventilación y refrigeración colocado cerca de la superficie de la cinta metálica sin fin transportadora.

5.- Un procedimiento con su correspondiente dispositivo para abrillantado plástico sobre papel, cartulina y similares, tal como el especificado en las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que posee un aparato de calentamiento de la cinta metálica sin fin colocado entre la misma.

6.- "Un procedimiento con su correspondiente dispositivo para abrillantado plástico sobre papel, cartulina y similares".

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

Barcelona, 29 de Septiembre de 1962.

P. p. de: Doña Teresa PARATJE URPI,

281467

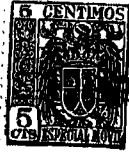


FIG. 1

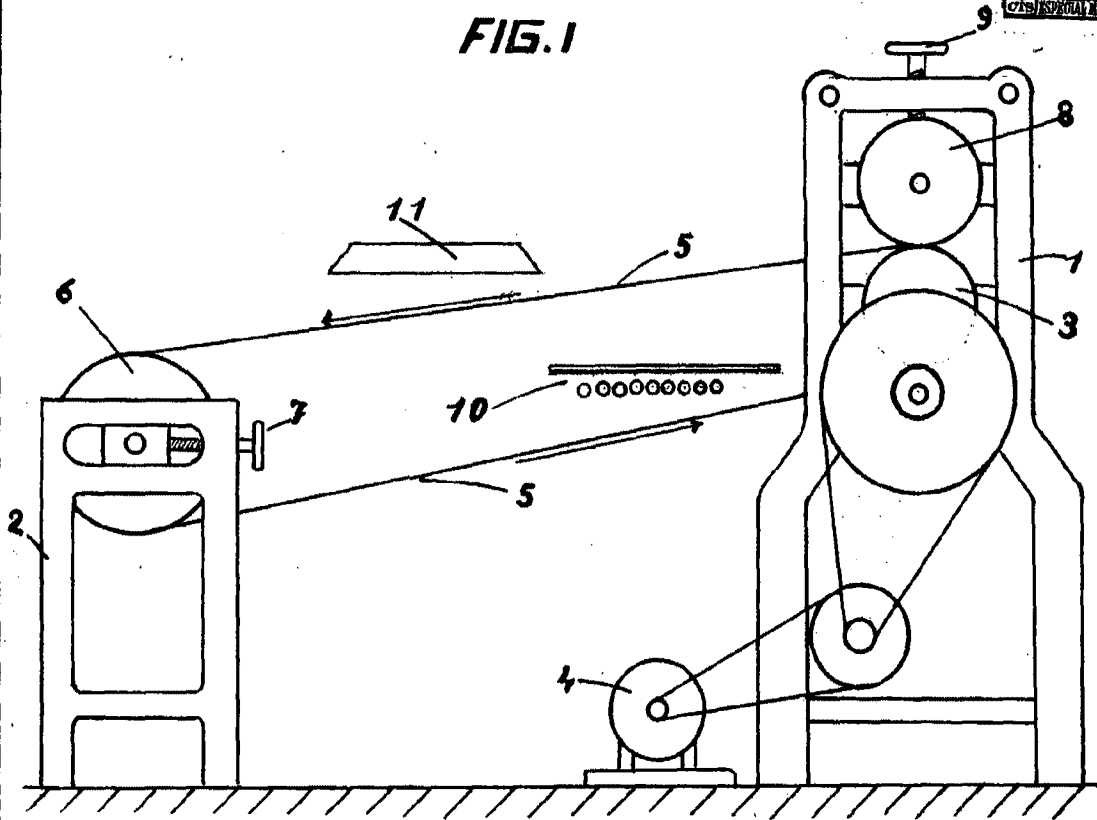
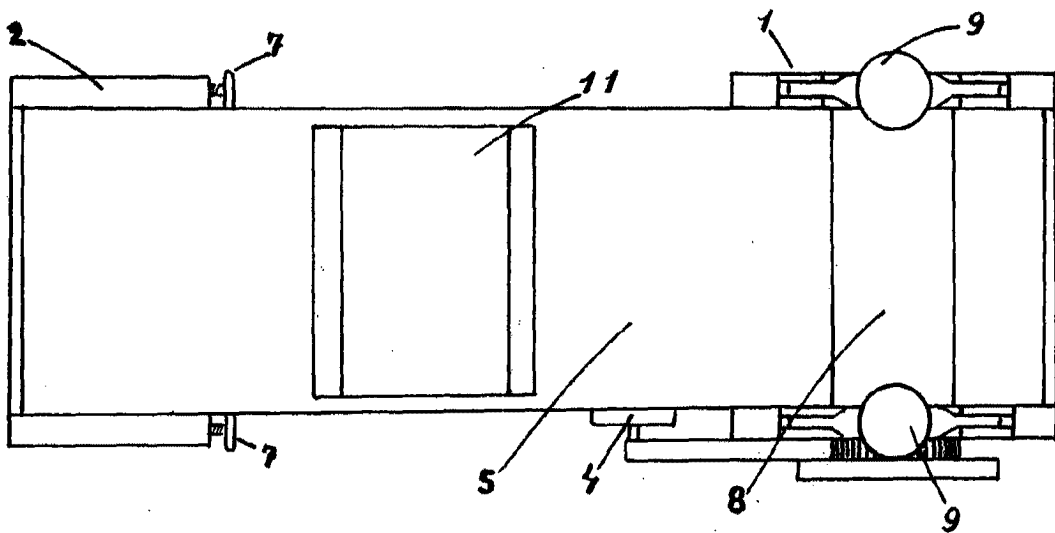


FIG. 2



M