

9 MAR. 1963

283599



P.- 23.902

283599

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud
de

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

formulada el 21 de Diciembre de 1.962 con el núm. 283.599

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de JOSE LUIS CABEZA RASINES, de nacionalidad española, residente en: Perez Galdós, 21, Santander, por:

" UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN
DE ALFOMBRAS ANTIDESLIZANTES "

=====

Este invento se refiere a la fabricación de alfombras antideslizantes.

Se ha intentado ya de múltiples maneras fabricar alfombras antideslizantes. Si tomamos, por ejemplo, las de caucho esponjoso que se utilizan en cuartos de baño, vemos que las mismas adolecen de dos inconvenientes. El primero, de aspecto técnico, reside en el hecho de que si bien la alfombra de caucho esponjoso es aislante y antideslizante en estado seco, cuando hay agua sobre el piso en que está colocada, absorbe dicha agua y pierde por completo sus ca-

283599

- 9 M



5 racterísticas de uso agradables, porque la realidad consis-
te en una masa empapada de agua desagradable de usar. Otro
inconveniente de este tipo de alfombras es que, por partir
de materias primas nuevas o por lo menos de materias pri-
mas regeneradas, su coste es importante.

10 Otro tipo de alfombras, limitándose a su empleo en
cuartos de baño, son las constituidas por piezas articula-
das de corcho. En este caso, el inconveniente reside en que
siendo el corcho una materia más o menos deleznable, se va
desintegrando progresivamente a su contacto con la humedad.

Las alfombras de caucho virgen o regenerado, de ti-
po macizo, vienen encontrando unicamente un empleo limita-
do en automóviles en que su carácter antideslizante no se
precisa en absoluto. Además son pesadas y caras.

15 El presente invento remedia estos inconvenientes al
crear una alfombra antideslizante que no absorbe práctica-
mente humedad y que resulta a un precio de coste muy razo-
nable por el hecho de emplear como materias primas para su
fabricación residuos que, prácticamente, carecen de aplica-
20 ción, como son las cubiertas viejas de los neumáticos.

El procedimiento de esta solicitud se describirá en
detalle a continuación a base de un ejemplo.

25 EJEMPLO: Se parte de una cubierta vieja de neumático
que se desguaza cortándola para obtener una banda que,
como es natural, estará curvada de forma semejante a la --
curvatura que tenía la cubierta, pero en estado longitudi-
nal.

30 Esta banda se corta en tiras de aproximadamente un
par de cms. de anchura y con el grueso correspondiente al
grueso de la cubierta. En estas tiras habrá una cara supe-



283599

rior y otra inferior sustancialmente lisas y en cambio en los cantos se verá el corte de las telas o lonas existentes en la cubierta.

5 Estos cantos con las telas vistas son los que en las piezas que constituyen la alfombra han de quedar como superficies superior e inferior.

10 En una forma de proceder estas tiras se cortan en trozos de unos 4 ó 5 cms. de largo y estos trozos se proveen, ya sea en la operación de corte por troquelado o en una operación posterior, de agujeros situados cerca de sus extremos.

15 A continuación estas piezas se someten por una de sus caras (entendiendo ya por caras las que han de quedar arriba o abajo en la alfombra terminada, es decir, aquéllas en las que, como antes se ha dicho, se ven los bordes de las telas de la cubierta) a una operación de cardado entendiéndose en este caso por cardado el someter a dichas caras de las piezas a la acción de un cilindro provisto de estrías o dientes en su superficie.

20 Con preferencia esta acción de cardado se realiza sobre dichas caras después de que éstas han sido sometidas a la acción de un disolvente del caucho de la cubierta, por ejemplo gas-oil, gasolina etc.

25 La citada acción de cardado sobre las piezas de goma en la cara de la misma en que se ven los bordes de las telas tiene por efecto: 1) eliminar de ella cierto grosor de caucho ablandado ya por la acción del disolvente, 2) dejar así al descubierto cierta longitud del hilo de las telas, y 3) deshilar estos hilos que en realidad están --
30 constituidos por cordoncillos y filamentos. Es claro que --



283599

esta acción de deshilachado da al hilo un volumen mayor --
que el que tenía en la lona de la cubierta formando en ca-
da uno una especie de penacho con lo cual la cara corres-
pondiente de la pieza de goma queda recubierta de una cepa
5 de hilo esponjoso que, en su aspecto natural o teñido, re-
sulta muy agradable por ser parecido a un flocaje aplicado
artificialmente sobre las piezas de caucho.

Las piezas de caucho así tratadas se ponen luego en
caras transversales mediante pasadores de alambre que se -
10 introducen por los agujeros correspondientes de cada una -
de las piezas, hasta constituir el ancho deseado para la -
alfombra y luego esta fila transversal se va articulando -
con las otras filas transversales de piezas para formar --
una especie de tablero de ajedrez hasta constituir la lon-
15 gitud deseada de la alfombra.

Se obtiene de este modo una alfombra antideslizante
incapaz de absorber agua, lo mismo que lo es una cubierta
de automóvil, de coste económico en razón de las materias
20 primas empleadas y de aspecto agradable por la cara vista.

Es claro que dentro de la realización fundamental -
que acabamos de describir se puedan introducir determina--
das variantes. Así por ejemplo, la de que podría someterse
al cardado la tira entera obtenida al cortar la cubierta -
en tiras, procediéndose después al corte de las piezas, o
25 incluso grupos de éstas (por ejemplo una hilera transver-
sal entera) o incluso se podría fabricar toda la alfombra
sin cardar y someter luego toda la alfombra a la operación
de cardado.

Como la cubierta de caucho y la banda obtenida de -
30 ella constituyen una pieza curvada transversalmente es cla

283599



ro que las piezas que han de constituir la alfombra conser-
varán también cierta curvatura remanente en lugar de estar
planas por completo. Para eliminar este pequeño inconvenie-
niente, al troquelar las piezas se les puede dar por la ca-
5 ra no vista, es decir, por la cara que ha de quedar en con-
tacto con el suelo, un corte arqueado o semicircular en su
centro, lo cual elimina la curvatura en cuestión al permiti-
tir que las piezas se aplanen en este lugar.

10

- N O T A -

Los puntos de invención propia y nueva que se presen-
tan para que sean objeto de esta solicitud de Patente ----
15 de Invención en España, por VEINTE años, son los siguien-
tes:

1.- Un procedimiento para la fabricación de alfom-
bras antideslizantes, partiendo de caucho recuperado en --
forma de cuerpos de caucho reforzados por telas, por ejem-
20 plo, partiendo de cubiertas de neumático usadas, caracte-
rizado por la combinación de operaciones siguientes: des-
guace del artículo de caucho para convertirlo en una banda
longitudinal; hendido de esta banda longitudinal en el sen-
tido de su longitud, obteniendo tiras relativamente estre-
25 chas; corte de estas tiras para formar elementos más cor-
tos que han de constituir los elementos fundamentales para
la fabricación de la alfombra, proveyéndose estas piezas -
elementales de orificios que atraviesan las telas en su to-
talidad; sometimiento de estas piezas elementales a una --
30 operación de cardado o de asperización por el canto que co-



283599

5 rresponderá a la cara vista en la alfombra, como consecuencia de cuya operación de cardado el caucho es desprendido en cierto espesor de dicha cara vista en la que, sin embargo, subsisten, más o menos desflecados, los extremos de los cordoncillos de las telas; y armado de estas piezas elementales para constituir la alfombra mediante varillas o alambres que atraviesen los agujeros antes citados articulando unas piezas elementales con otras.

10 2.- Un procedimiento según el punto 1, caracterizado porque la operación de cardado se realiza sobre la tira entera antes de cortar las piezas.

15 3.- Un procedimiento según el punto 1, caracterizado porque la operación de cardado se realiza sobre la alfombra ya fabricada en lo que se refiere al montaje de sus piezas.

4.- Un procedimiento según los puntos anteriores, - caracterizado porque como preparación a la operación de cardado, las piezas a cardar son sometidas a la acción de un disolvente del caucho.

20 5.- Un procedimiento según los puntos anteriores, - caracterizado porque cuando el cuerpo resultante del desguace es curvo, como ocurre en las cubiertas de neumáticos, cada pieza elemental, al troquelarla, recibe un corte arqueado en el centro de su canto no visto, siendo el objeto de este corte permitir que la pieza quede substancialmente plana.

25 6.- Un procedimiento para la fabricación de alfombras antideslizantes.

283599



Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, y con los fines que se han especificado.

Esta memoria consta de seis hojas y la presente escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

9 MAR. 1963

Alberto de Euzkora
P. de Euzkora

A.W.