





293223

bles de resistir varias temporadas en trabajo continuo y con aprovechamiento íntegro por retención total de las pulpas en tratamiento.

Las capachetas que se vienen empleando actualmente para la retención de las pulpas en las operaciones de prensado para alcanzar la extracción de los aceites contenidos, se manifiestan según dos tendencias de fabricación, de las cuales la primera, y considerada como clásica, consiste en la formación de cuerpos a base de trenzados de espartos o fibras vegetales en mechas gruesas, de manera que, aprovechando la rugosidad del conjunto, se alcanza una gran retención de la pulpa. Según la tendencia moderna y basada precisamente en la creación de nuevas materias artificiales, se logran capachetas de gran resistencia, que por carecer de la necesaria rugosidad, expulsan en el prensado una gran cantidad de pulpa, que queda desaprovechada, o que por el contrario, ha de experimentar un retorno, con la consiguiente inversión, tanto en mano de obra como en filtros y demás elementos mecánicos.

Los inconvenientes que se presentan con estos medios, quedan de manifiesto en la consideración de la escasa resistencia de las fibras vegetales empleadas en el primero de los casos, generalmente, el esparto, de manera que las capachetas empleadas han de ser renovadas repetidamente durante la campaña de extracción. Para evitar este inconveniente, se ha recurrido en un principio, a reforzar considerablemente los bordes de la capacheta, de manera que las costuras aportan un aumento de resistencia que evita el desflecado impuesto por la acción ex



293223

pansiva de las fuerzas resultantes del prensado, pero con el agravante de que estas costuras o cordones incorporados, realzan considerablemente las zonas en que son aplicadas de manera que en la superposición de una pluralidad de capachetas, se encuentran siempre espacios muertos en los que la acción de la prensa se ejerce solamente en el momento en que se ha destruido el espesor incrementado. - Así, priméramente se destruye el beneficio aportado, y en segundo término, se alcanzan grandes bolsas en las que la pulpa no recibe la presión necesaria para la extracción - deseada, siendo posteriormente deshechada como orujos, y a partir de los cuales, cualquier tipo de aceite obtenido por la incorporación de residuos considerados verdaderamente como tales, y aportación de productos químicos, proporciona un grado de acidez siempre mayor que el de los aceites normales de extracción por prensa. La incorporación de fibras artificiales en los trenzados o tejidos de las anteriores capachetas, aumentan la resistencia a la rotura, - pero mantiene los inconvenientes antedichos, ya que estos hilos agragados, sólomente constituyen un refuerzo de la trama, pero esta es la que efectivamente se rompe y determina la destrucción del elemento, sin que el refuerzo en sí mismo, sea suficiente para el objeto propuesto.

En cuanto a los procedimientos que utilizan capachetas de materias artificiales en exclusiva, y de aquellos otros que tratan de alcanzar el mismo resultado por medio de materias naturales tales que caucho o semejantes, sobre la circunstancia que queda citada de la expulsión de la pulpa en la operación de prensado y que obliga a la reg



293223

65 lización con la inclusión de complicados elementos de adición, originan siempre una impregnación aromática de por sí indeseable, ya que no un aumento en el grado de acidez del aceite obtenido.

70 La esencialidad de la invención consiste precisamente en el aprovechamiento de materias naturales, tal que la piel animal, considerada como elemento de máxima resistencia y en cualquiera de sus manifestaciones en el momento de aplicación, ya sea con la conservación íntegra del pelo o con eliminación del mismo y a la vez con tratamiento previo o simplemente en crudo, las cuales sobre la anterior ventaja, de aumento de la resistencia engendran un gran coeficiente de fricción, precisamente por la naturaleza irregular de la conformación propia. Este efecto queda reforzado con la yuxtaposición de diversas capas del material referenciado, de manera que se manifiestan exteriormente las superficies con pelo, en tanto que de emplearse capas de refuerzo intermedias, estas, preferentemente serán de piel sin pelo.

85 La superposición de las diferentes láminas o capas empleadas se complementa eficazmente con cualquier tipo de cosido, circular, espiroidal o radial, y mediante hilos de materias naturales o artificiales y con aplicación mecánica o manual.

90 El anteriormente descrito procedimiento, permite alcanzar capachetas de diferentes formas y tamaños, con la única limitación de la extensión de la piel del animal que se emplee y que siempre resulta superior a las dimensiones admitidas en la mayoría de las prensas existentes.

Todo aquello que sea accesorio en la realización



293223

95 del procedimiento descrito, podrá ser objeto de modifica-  
ciones, y las cuestiones de formas, dispositivos y máqui-  
nas utilizadas en la ejecución de la invención, deberán -  
tomarse como de orden secundario, pudiendose emplear aque-  
llos que mejor convenga en tanto no alteren fundamental -  
100 mente las particularidades características.

==.==.==.==.==.==.==.==.==.==

NOTA:

Descrita suficientemente la naturaleza y alcance  
de la invención y la manera en que la misma puede ser lle-



293223

vada a la práctica, se reivindican a título privativo, las siguientes particularidades sobre las que deberá recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION  
105 que se solicita.

1ª.- Un procedimiento de fabricación de capachetas resistentes, esencialmente caracterizado o por comprender una yuxtaposición de discos alcanzados en el corte de pieles animales, y unidos entre sí a  
110 manera de proporcionar un espesor uniforme en el conjunto, que se mantiene por costuras posteriores, con la particularidad de que las discos aplicados exteriormente se disponen de manera que el pelo propio de la piel queda  
115 proyectado en la superficie exterior y activa, de recepción de la pulpa vegetal que ha de ser prensada.

2ª.- Un procedimiento de fabricación de capachetas resistentes, según 1ª reivindicación, caracterizado porque el cosido de los elementos integrantes de la  
120 capacheta se efectúa por medio de cabos resistentes de materias naturales y/o artificiales y según generaciones en espiral y radial, con aplicación conjunta e indistinta de cualquiera de los desarrollos.

3ª.- Un procedimiento de fabricación de capachetas resistentes, según reivindicación 1ª, caracterizado porque las pieles aplicadas para la determinación del  
125 conjunto de la capacheta son indistintamente pieles en crudo o tratadas, y preferentemente con la inclusión entre las capas exteriores, provistas de pelo, de un núcleo del mismo material previamente tratado para la eliminación del citado pelo natural.  
130



293223

4<sup>a</sup>.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE CAPA -  
CHETAS RESISTENTES".

==.==.==.==.==.==.==.==.==

Todo según queda expuesto en la presente Memo -  
ria, que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas  
por una sola cara.

MADRID, 6 de Noviembre de 1.963.

P. A.

*Medardo*  
*J. J. J.*