



301044

301044

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

D. CARLOS FRADERA PELLICER y

D. MARIO FRADERA PELLICER

ambos de nacionalidad española, domiciliados en Pamplona, Pza. Conde de Rodezno, núm. 11, relativa a :

*UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE
PIEZAS DE MATERIAL PLASTICO REFORZADO*

=====



301044

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere a un procedimiento para la fabricación de diversos tipos de piezas con material plástico reforzado. - - - - -

5. Dicho procedimiento consiste en preparar las dos mitades del molde correspondiente, núcleo y matriz, las cuales se montan en una prensa, llenando a continuación el núcleo con una resina poliéster, junto con un material de refuerzo de naturaleza fibrosa, en forma de fibras sueltas o de tejido. Después de esta operación, se hace actuar la prensa hasta la total polimerización de la resina, procediéndose al desmoldeo. Con el fin de activar el proceso de polimerización se someten los moldes a un calentamiento durante la operación de prensado. - - - - -

15. La fibra de refuerzo a utilizar puede ser natural o artificial, tal como asbesto, sisal, nylon, lana de vidrio, etc. Para aplicar dicha fibra al núcleo puede hacerse o bien por pulverización, si se trata de fibras sueltas, o manualmente. - - - - -

20. Con anterioridad al llenado del molde se habrán impregnado las dos mitades del mismo con un agente de desmoldeo, tal como se hace habitualmente. - - - - -

Dado que este procedimiento es aplicable a muy diverso tipo de piezas, las presiones que ha de ejercer la prensa



301044

sa variarán en un amplio margen comprendido entre los 3,5 y los 35 Kg/cm². -----

5. Mediante la aplicación de este nuevo sistema de fabricación pueden obtenerse, de forma sencilla y cómoda, piezas de las más diversas formas que presentarán una consistencia uniforme y notable resistencia mecánica. -----

10. Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas se describe un caso de aplicación del procedimiento, a título de ejemplo no limitativo, referido a la fabricación de una tapa para sanitario. -----

Se empieza preparando las dos mitades del molde en correspondencia con la configuración propia de dicha tapa. Dichas mitades del molde se montan en una prensa provista de medios de calefacción. -----

15. Después de recubrir con un agente de desmoldeo las superficies del molde, se aplica sobre el fondo del núcleo, por pulverización, cierta cantidad de resina poliéster hasta formar una capa de pequeño espesor. A continuación se introduce en el núcleo un trozo de tejido de nylon cuya superficie y perfil sean los adecuados a la forma de la tapa. Después se continúa pulverizando resina hasta alcanzar el grueso adecuado. Actuando sobre la prensa se cierran las dos partes del molde, ejerciendo una presión del orden de las 15 atmósferas. -----

25. Al término de la polimerización se actúa sobre la prensa, separando las dos mitades del molde, procediéndose a retirar la pieza fabricada. -----

301044



Habiendo efectuado la descripción precedente, debe hacerse constar que en la realización de esta Patente podrán aplicarse todas las variantes de detalle que la experiencia y la práctica puedan aconsejar, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta y resume en los términos de las reivindicaciones que siguen. - - -

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, las siguientes : - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

10.

1.- Un procedimiento para la fabricación de piezas de material plástico reforzado, que se caracteriza por preparar las dos mitades del correspondiente molde, núcleo y matriz, que se montan en una prensa, procediéndose seguidamente a llenar el núcleo con una resina poliéster junto con un material de refuerzo de naturaleza fibrosa, en forma de fibras sueltas o de tejido, terminado lo cual se hace actuar la prensa ejerciendo una presión que puede variar de 3,5 a 35 Kg/cm² hasta la total polimerización de la resina, realizándose finalmente el desmoldeo. - - - - -

15.

20.

2.- Un procedimiento para la fabricación de piezas de material plástico reforzado, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que, al objeto de activar el proceso de polimerización, los moldes se someten a un calentamiento durante la operación de prensado. - - - - -

25.

3.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PIEZAS DE MATERIAL PLASTICO REFORZADO". - - - - -



301044

Todo ello tal y como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

BARCELONA, 5 JUN 1964

P. A.

M. CURELL SUÑER