



3 01 735

## memoria descriptiva

CLASE DE REGISTRO

Una Patente de Invención, por veinte años en España

NOMBRE Y NACIONALIDAD DEL SOLICITANTE

Don Juan GOMEZ BEVIÁ (español)

RESIDENCIA Y DOMICILIO

San Vicente del Raspeig (Alicante)

OBJETO

"PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE PLANCHAS DE PIEL O CUERO ARTIFICIAL"

=====



301735

- 1 -

1

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento y dispositivo para la fabricación de planchas de piel o cuero artificial, mediante los cuales se recupera el látex utilizado, mientras que en la fabricación actual lo emulsionan con las fibras empleadas y lo precipitan, recuperando solo el agua.

5

Es decir, por las reivindicaciones que se establecen el látex no se precipita, por absorción pasa a través de la masa de fibras peinadas y se recupera, excepto el que ha servido para la indicada impregnación.

10

En la fabricación actual el molde utilizado presenta: en su parte superior, una caja abierta, cuyo fondo es una chapa con múltiples perforaciones, tanto que la superficie de los huecos, es superior a la sin perforar; y, por la parte inferior, tiene forma de pirámide rectangular, con el vértice hacia abajo, y la base constituida por la referida chapa perforada.

15

Ese vértice de la pirámide que forma el molde, comunica con un conducto provisto de llave de paso, que a su vez se conecta con un tubo, que por su otro extremo termina en el tercio superior de la pared de un depósito elevado, conectado, por un conducto de unos diez metros, a un depósito que recoge el líquido residual, y por la parte superior a una bomba de vacío, que realiza la absorción que hace pasar el látex como se ha indicado. Esa longitud de diez metros evita que la presión atmosférica impulse hacia la parte alta del depósito al líquido residual.

20

25

Con tal disposición, en la caja que tiene por fondo la chapa multiperforada (sobre la que previamente se coloca una rejilla, que impide el paso del material sólido) se colocan las capas de fibras conque se ha de constituir la piel artificial, se pone en funcionamiento



301735

- 2 -

1

la bomba de vacío, se abre la llave situada debajo del depósito piramidal, con lo que se producirá vacío en la parte prismática o superior del molde, y la presión atmosférica obliga al líquido, dispuesto al efecto sobre la fibra, a pasar a través de la rejilla mezclado con el aire, y a seguir el tubo antes mencionado hasta el depósito elevador, en el cual tiene lugar la separación entre el aire y el líquido, cayendo éste por el conducto de diez metros y marchando aquel para salir por la bomba de vacío. Hasta aquí lo conocido.

5

10

La novedad que se reivindica, permite conseguir la separación del líquido, látex natural o similares, y del aire en el mismo molde, en su caja o parte prismática, con lo que el líquido no sale mezclado con el aire por el conducto inferior.

15

20

Para mayor claridad concretaremos las características del dispositivo, y del procedimiento que con él puede desarrollarse, con referencia a las adjuntas figuras, que corresponden únicamente a una forma de ejecución, sin carácter alguno limitativo, que se presenta a título de ejemplo de realización con el fin indicado, ya que la forma, dimensiones y materiales con los cuales se fabriquen sus piezas. serán en cada caso los que se estimen pertinentes para la aplicación concreta de que se trate, sin que tales variaciones, así como las que se hagan en detalles de presentación u organización, afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que los dispositivos que se fabriquen, dentro de la idea general reseñada, con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

25

La figura 1 en sección en alzado longitudinal, y la figura 2 en representación análoga transversal, muestran el conjunto de la disposición que se reivindica.



301735

1

La figura 3 corresponde a la vista por la parte superior del molde.

La figura 4 esquematiza en alzado la instalación de dicho molde con la bomba de vacío.

5

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan las partes y detalles de los elementos representados, que interesan a los fines de esta memoria, la descripción de los mismos es como sigue:

10

Está constituido por el depósito formado por la caja prismática rectangular 6 y la parte piramidal 12, que a partir de su vértice se prolonga en el conducto provisto de la llave 5, el cual a su vez se conecta en 2 al tubo 1 de comunicación con la bomba de vacío 16.

15

En su interior el molde 6-12 presenta: la bandeja 7, multiperforada en 13, dispuesta sobre la aleta 8 del contorno de aquel; la tapa o tejadillo curvo 9, que deja pasar perfectamente el aire por su parte inferior; las chapas 10, soldadas entre sí y al depósito, que constituye a modo de una caja (con el fondo de aquel) abierta en la parte superior; y el sombrerete 11, que cubre el extremo interior del tubo 1, con holgura suficiente para dejar pasar al aire.

20

Lateralmente el depósito 6-12, fuera del contorno del cerco 10, lleva dispuesto el conducto de evacuación 3, con <sup>la</sup> llave de paso 4. Los conductos 14-15, que pueden tener la disposición pertinente en cada caso, comunican el depósito con la bomba de vacío 13.

25

Como se ha indicado, la novedad conseguida por las reivindicaciones que se establecen consiste en que, la separación del líquido y el aire se efectúe en el mismo molde 6-12, en su parte piramidal 12, para que el líquido no salga mezclado con el aire por el tubo 2, sino



301735

- 4 -

1 solamente el aire, quedando dentro del molde (en su parte piramidal) el líquido que, una vez desconectado el molde de la cañería de vacío, cerrando la llave 5, sale por su peso por el tubo 3.

5 Para ello, el detalle del dispositivo es como sigue:  
el tubo 2 penetra en el interior del molde, hasta media altura de su parte piramidal 12, y en su parte alta lleva un sombrerete ancho de hierro 11, que deja pasar bien el aire por su parte inferior, y entre las paredes de éste y las del tubo 2.

10 La chapa arqueada 9, que cubre la caja 10 sin cerrarla, dá lugar a que cuando se abre el grifo del tubo 2 se produzca el vacío en el interior del molde; el líquido, al penetrar en el molde por la rejilla y chapa perforada 7, cae sobre la chapa arqueada 9, resbala sobre ella y cae sobre las caras inclinadas del molde, y en su marcha hacia la parte baja, tropieza con las paredes verticales 10, que no lo dejan llegar a la parte baja, y como no tiene impulso para remontar las paredes  
15 verticales, para luego penetrar por la prolongación del tubo 2, entre su pared y la de su sombrerete 11, queda depositado entre las paredes verticales y las inclinadas de la parte interior del molde; y cuando se cierra la llave 5, sale por su peso por el tubo 3. Sin embargo el aire tiene  
20 suficiente impulso para remontar las paredes verticales del molde, por debajo de la chapa arqueada 9, se filtra entre la pared exterior del tubo 2 y su sombrerete, penetra en ese tubo, y por la instalación 14-15 va a parar a la bomba de vacío 13, por donde sale. O sea, que la innovación  
25 consiste en el tubo 2, colocado en el interior del molde con su sombrerete 11, y las paredes de chapa verticales 10 y su tapa 9, que cierran el deslizamiento del líquido hasta la boca del tubo 2, lo que permite la separación del líquido y el aire absorbido por la bomba de vacío.



3 11 735

- 5 -

1

El desarrollo del procedimiento utilizando la disposición descrita, es el siguiente:

5 Sobre la rejilla del molde se coloca una rejilla de tela metálica o plástico, y sobre ella un vellón de fibras peinadas o napa, sobre esta napa se coloca otra rejilla de metal o plástico, sobre la cual se dispone otra napa de fibras peinadas, y así hasta formar un paquete o pila de capas alternadas formadas por rejillas y napa de fibras peinadas. Sobre la última napa se coloca una rejilla de hierro, gruesa, que sirve para comprimir el paquete o pila, y sobre esta rejilla se vierte látex líquido, formando dos capas: la inferior constituida por la pila de napa de fibra y rejillas, y la superior por una masa de látex líquido. Una vez lleno el molde de este modo, se pone en funcionamiento la bomba de vacío, se abre la llave 5 y la masa de látex atraviesa la pila de capas de fibras, aglomerándolas, quedando el látex residual dentro del molde, como ya se ha descrito en el funcionamiento de las partes innovadas, y después de volver a cerrar la llave 5, este látex se extrae por el tubo 4 para volverlo a emplear.

10

15

20

N O T A

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

25

1.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de planchas de piel o cuero artificial, caracterizados porque el dispositivo está constituido por un depósito que en la parte superior tiene forma de caja, cubierta por una plancha multiperforada, y su fondo de embudo



301735

- 6 -

1

piramidal, estando atravesado el vértice de éste por un conducto, provisto de llave de paso, que se conecta a la bomba de vacío; cuyo conducto, en la parte interior, termina, hacia el tercio inferior de la altura del embudo, y va cubierto con un sombrerete que deja pasar el aire, estando tal conjunto rodeado por paredes soldadas entre sí y al embudo, cuyo nivel superior rebasa ligeramente el del sombrerete, todo lo cual va cubierto por una chapa arqueada, que apoya por sus bordes rectos en los laterales del embudo piramidal, presentando éste, por encima de las paredes soldadas, un conducto de desagüe con llave de paso.

5

10

2.- Procedimiento y dispositivo según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizados porque el proceso operatorio consiste en que, sobre la plancha multiperforada del molde, se colocan, alternativamente, capas formadas por un vellón de fibras peinadas o napa, y una rejilla de metal o plástico, y sobre la pila así constituida una rejilla gruesa, pesada, para a continuación verter sobre ese conjunto látex líquido o producto equivalente, y una vez lleno el molde, con las capas de fibra en la parte inferior y el látex en la superior, se hace funcionar la bomba de vacío, abriendo la llave que comunica la misma con el molde, hasta que dicho líquido atraviesa las capas de fibra, aglomerándose las, el aire es absorbido por la bomba y el líquido sobrante queda sobre las paredes soldadas al embudo piramidal y se recupera por el conducto de evacuación.

15

20

25

3.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de planchas de piel o cuero artificial.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los planos reglamentarios que a la misma se acompañan, la cual consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Con.

Madrid, a

6 JUL 1964  
CARLOS ROEB  
P. P.

301735

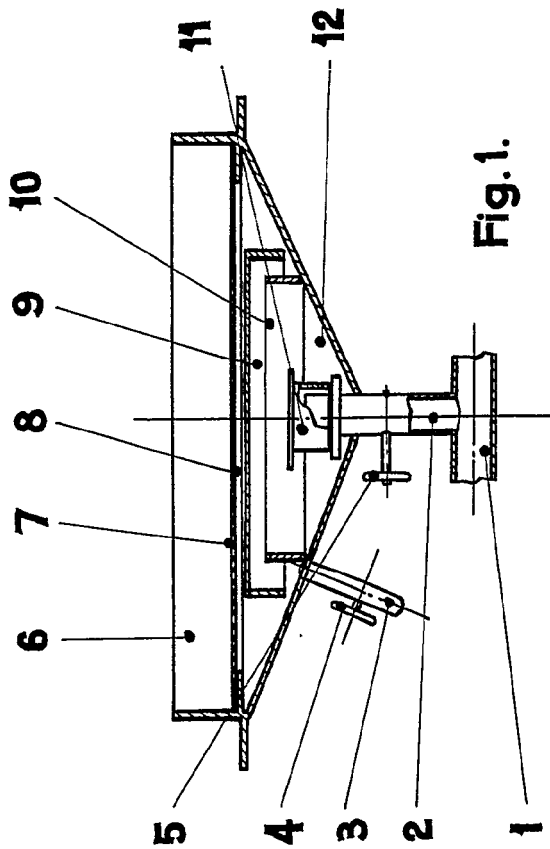
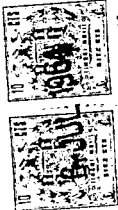


Fig. 1.

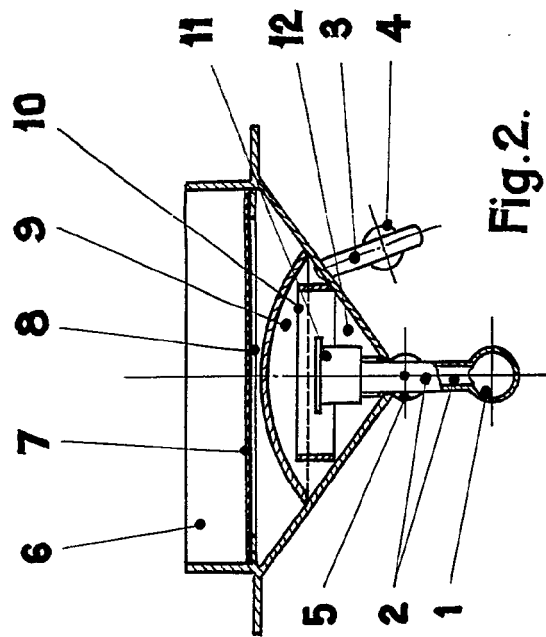


Fig. 2.

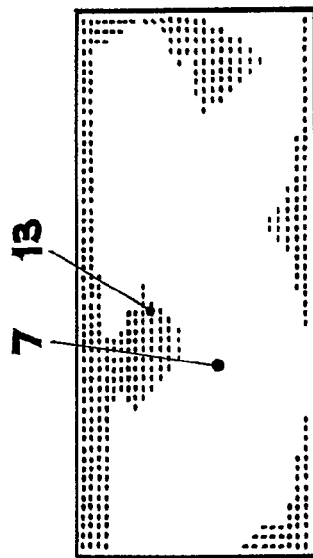


Fig. 3.

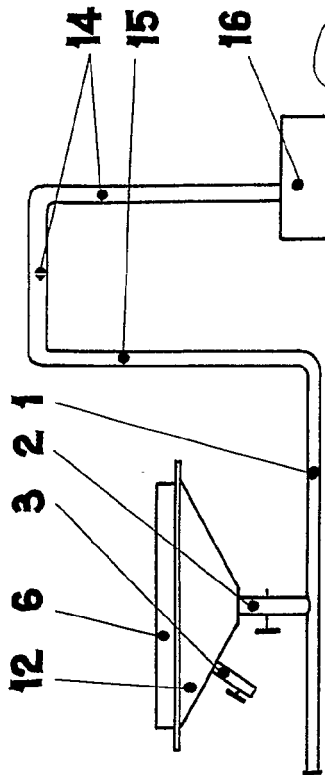


Fig. 4.

ESCALA VARIABLE  
CARLOS ROEB  
P. R.

301735

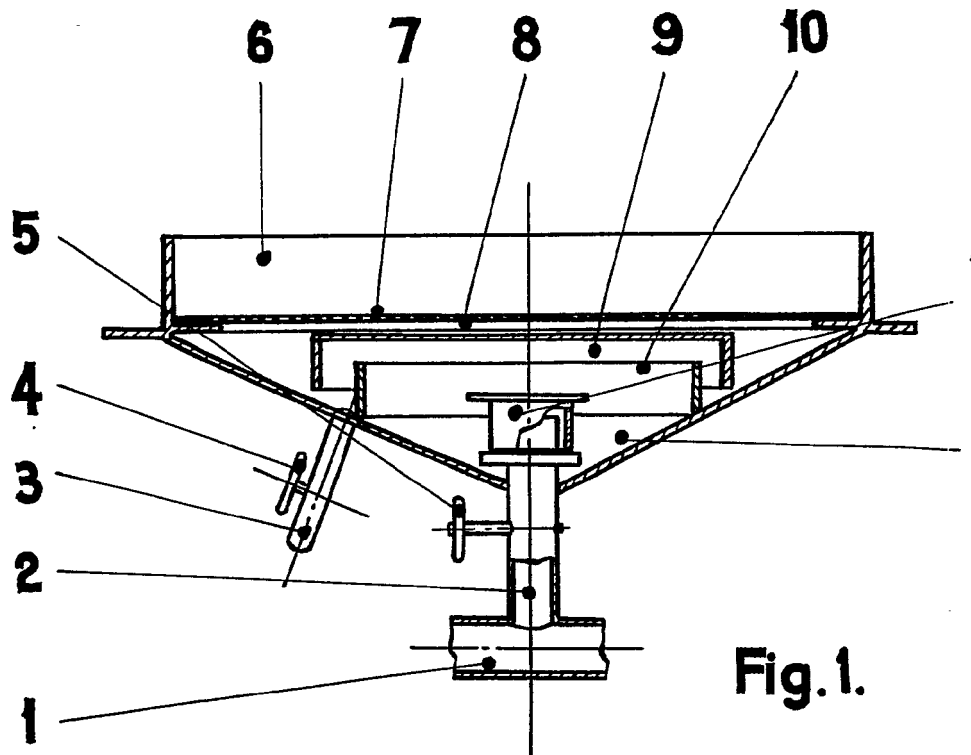


Fig. 1.

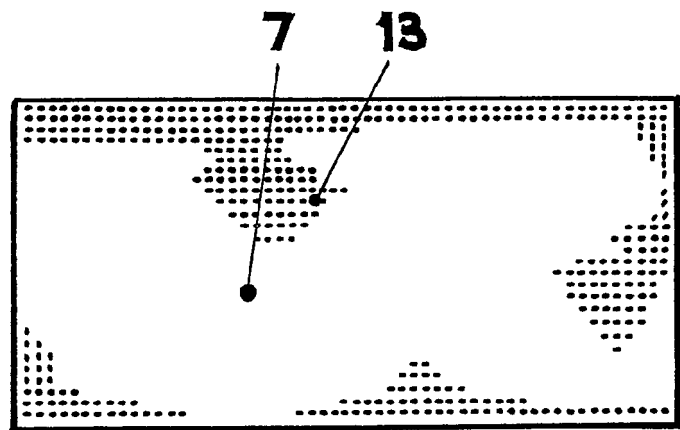
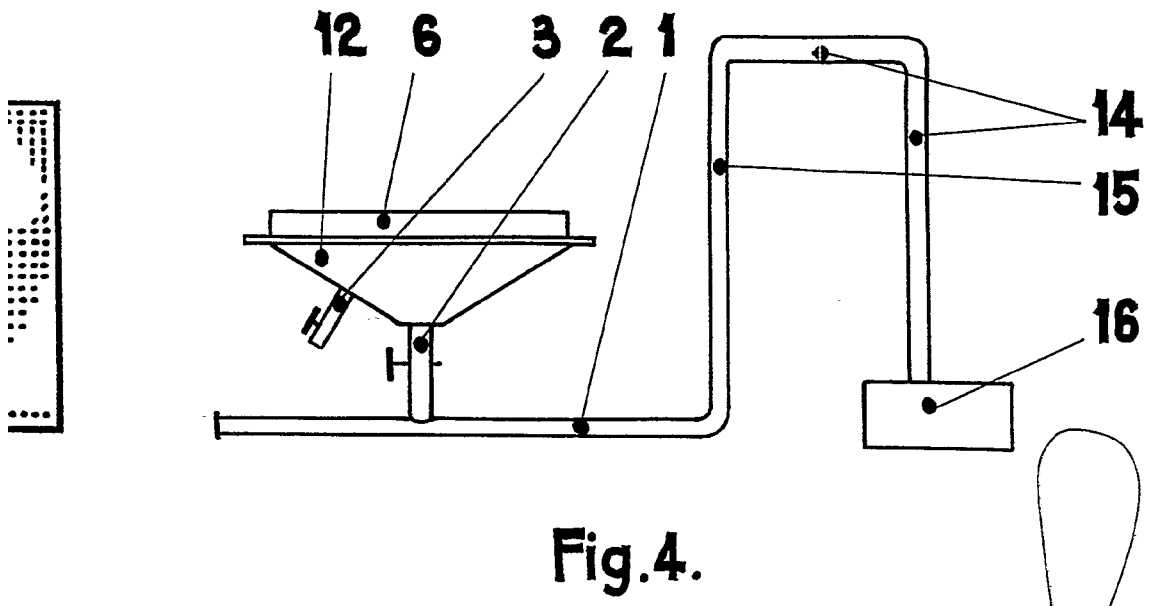
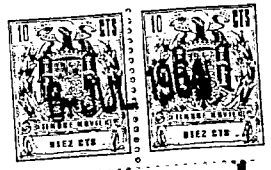
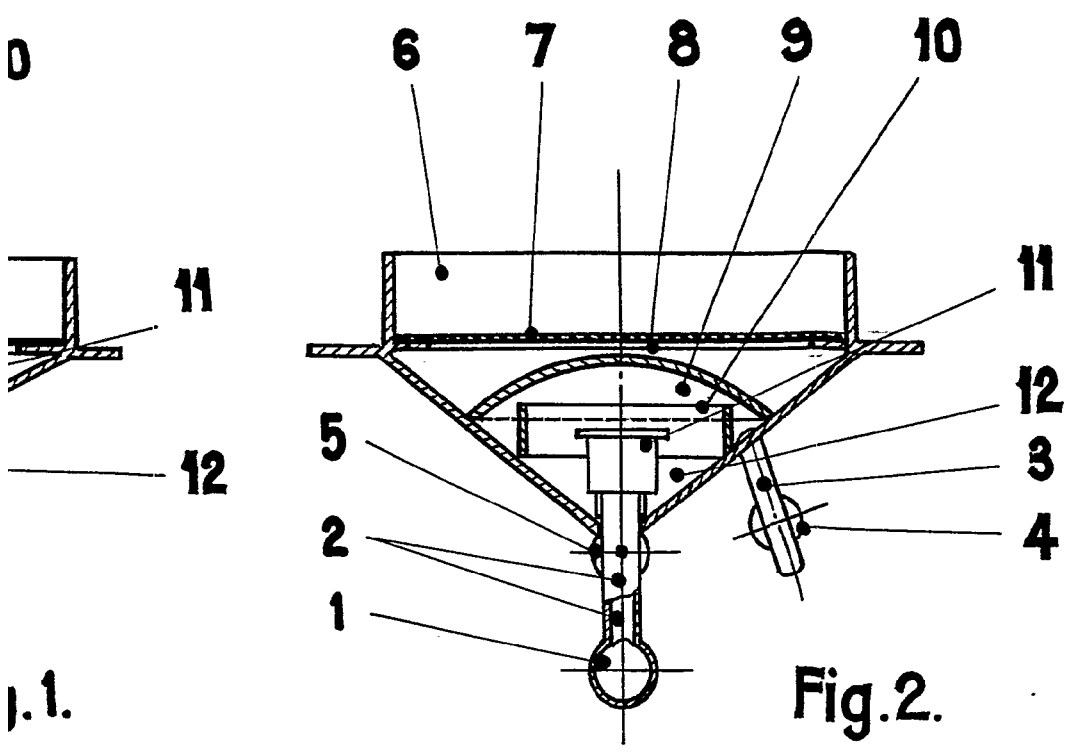


Fig. 3.



**ESCALA VARIABLE**

CARLOS ROEB  
P. P.

