



301 873

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INTRODUCCION, por diez años para todo el territorio español y protectorados, por PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ESPONJAS LIMPIADORAS, a favor de D. Joaquin Sucunza Sarasua de nacionalidad española, residente en Pamplona, Dr. Fleming nº 1.

=====:=====:=====:=====:=====:=====

5

La presente Memoria se refiere como indica su enunciado, a un procedimiento especialmente ideado para la fabricación de esponjas de materiales plásticos combinados con tejidos reticulares de mayor rigidez afin de lograr un producto limpiador de doble utilización.

10

Actualmente existen esponjas acopladas a redes que las envuelven totalmente, con el fin de obtener un artículo que empape el agua y ofrezca una superficie de aspereza necesaria para la limpieza de aquellos objetos que precisen una acción más violenta, pero, estos artículos, por estar totalmente envuelta la esponja en el tejido áspero, no pueden ser



15 utilizados como tal esponja con la suavidad característica de la misma.

Para lograr una esponja limpiadora que simultáneamente esté dotada de las dos características citadas, se ha ideado el procedimiento citado, el cual combina por un proceso continuo una tira de material
20 plástico esponjoso, con un tejido reticular de materia asimismo plástica, pero de mayor rigidez, solidarizando los bordes de ambas tiras, y una serie de líneas transversales y longitudinales, que enmarcan las esponjas de planta rectangular a obtener.

25 En esencia, el procedimiento aludido, consiste en dos principales operaciones, una primera de función y soldadura de los elementos que constituyen la esponja y la segunda, de corte del conjunto en la forma que definitivamente ha de presentar la misma.

30 A continuación, se hará una detallada descripción del procedimiento de fabricación que se cita, con referencia a una forma preferente de ejecución susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de
35 las características esenciales del mismo.

Según el ejemplo de ejecución que se ha citado, el procedimiento de fabricación que se preconiza, consiste en una serie de operaciones sucesivas, en las que la primera se reduce a la colocación de una
40 tira de espuma plástica, sobre un tren continuo de transporte, al tiempo que en lugar adecuado se coloca una tira de tejido reticular de nylon, de for-



45 ma que vaya quedando extendida sobre la otra ó vice-
versa, a fin de que las dos tiras, de espuma y de te-
jido, vayan pasando simultáneamente por una máquina
de soldar.

50 Estas dos tiras citadas, de dimensiones iguales
en anchura al pasar simultáneamente bajo la máqui-
na de soldar, son sometidas a la segunda operación
del procedimiento, que consiste en recibir la fu-
sión y modelado del conjunto, de acuerdo con la for-
ma de los moldes que lleve instalados la máquina de
soldar.

55 Expuesto el conjunto a la acción modeladora y
soldadora a la temperatura adecuada al material, y
durante el tiempo preciso en cada caso, combinadas
ambas con la presión preestablecida, se abre el mol-
de, extrayendo la banda de esponjas limpiadoras que
han quedado conformadas y unidas entre si por las
60 líneas de soldadura.

65 Efectuadas estas operaciones, se pasa la
banda a una maquina cortadora, que va efectuando di-
cho corte por las citadas líneas tangencialmente a
cada uno de los elementos logrados, para no dejar
en ellos reborde alguno consiguiendo un conjunto
practicamente compacto en el que una de las caras
del mismo está constituida por la masa esponjosa
y la contraria por la red de nylon que forma una
superficie de rigidez para el fin que se le desti-
70 na.

Este proceso de operaciones sucesivas, forma
el procedimiento que se describe, obteniendo un



número variable de elementos en cada una de ellas,
dependiente únicamente del número de moldes capaz
75 en la maquina soldadora.

La forma materiales y dimensiones podrán ser
variables y en general cuanto sea accesorios y se-
cundarios, siempre que no altere, cambie ó modifi-
que la esencialidad del procedimiento que se des-
80 cribe.

Los terminos en que queda redactada esta Me-
moria, son ciertos y fiel reflejo del procedimien-
to descrito, debiendose tomar con caracter amplio
y nunca forma limitativa.

85 N O T A

La Patente de Introducción que se solicita
recaerá sobre las particularidades característi-
cas de las siguientes reivindicaciones:

90 1ª.- Procedimiento de fabricación de espon-
jas limpiadoras, caracterizado por procederse a
la colocación de una banda de espuma de plástico
y otra de tejido reticular de nylon, superpuestas
de forma que coincidan sus bordes laterales, so-
bre un tren continuo de transporte, que conduce
95 a ambas bandas a una máquina soldadora dotada
de moldes interiores de la forma y dimensiones
de las esponjas a obtener.

100 2ª.- Procedimiento de fabricación de espon-
jas limpiadoras según reivindicación primera,
caracterizado por efectuar el soldado y moldeado
conjunto de esponja y tejido reticular, a una
presión, temperatura y tiempo determinado, para
que se solidifiquen los bordes, formando un solo



105 conjunto la esponja y el tejido reticular que cubre
una de sus caras.

110 3ª.- Procedimiento de fabricación de esponjas
limpiadoras segun anteriores reivindicaciones, caracte-
terizado por efectuarse como última operación el cor-
tado por la líneas de soldadura, de forma que practi-
camente queden los bordes de cada elemento, sin rebor-
de, asi como sin posibilidad de desunión entre tejidos
y espuma.

115 4ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ESPONJAS
LIMPIADORAS.

Todo ello según se describe y reivindica en la
presente memoria descriptiva, que consta de cinco
hojas escritas a maquina por una sola de sus ca-
ras debidamente numeradas.

Madrid, 9 de Julio de 1.964.-

ESTE OCEBA