

303458



PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por 10 años

A favor de D. RAMON ORTIN MARTIN, de nacionalidad española,  
residente en Barcelona, Taulat, 233 - - - - -  
por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE ESTERAS A BASE  
DE CUBIERTAS DE NEUMÁTICO USADAS". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción, practicada  
con éxito en el extranjero se refiere a un procedimiento  
para la fabricación de esteras a base de cubiertas de neu-  
5 mático usadas.

Hasta la fecha, las cubiertas de los neumáticos  
usadas, en especial los de camiones y automóviles en gene-  
ral, se aprovechan para fabricar calzado rústico de gran  
resistencia, en particular suelas, utilizando para ello la  
10 capa exterior de caucho de la cubierta y en algunos casos



una ligera lámina de tejido adherido a ella, despreciando el resto de la cubierta, que, como es sabido, comprende un espesor constituido de varias capas de tejido y caucho unidas entre sí.

5           En algunos casos, particularmente cuando se trata de neumáticos de gran diámetro, como son los utilizados para tractores, máquinas excavadoras de gran potencia y similares, el espesor de dicha parte del neumático es considerable, comprendiendo varias capas de lana, algodón, rayón o nylon, engomadas, por lo que su aprovechamiento resulta sumamente beneficioso.

10           Según el invento, se utilizan como primera materia dicho desperdicio para la fabricación de esteras, que debido a ello resultan como es lógico a un precio de coste muy reducido y de una gran duración, mediante el procedimiento de fabricación que seguidamente vamos a detallar.

15           Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una hoja de dibujos, en los que se ha representado un caso práctico de realización de unas esteras fabricadas según el procedimiento que nos ocupa, a título de ejemplo, no limitativo del alcance de la patente.

En los dibujos:

20           La figura 1 muestra parcialmente en planta, una estera fabricada según dicho procedimiento.

          La figura 2, constituye una vista en alzado de la propia estera.

          La figura 3 representa una sección transversal por A-A de la estera.

30           La figura 4 ilustra la parte de neumático que



mejor se utiliza en la fabricación de esteras.

La figura 5 muestra una estera fabricada según el propio procedimiento, pero con las tiras de que se compone el cuerpo de la misma alineadas en forma distinta a la antes indicada.

Según el procedimiento en cuestión, se aprovecha de la cubierta del neumático, la parte interior -1- de la sección de foderamiento, reservando la capa exterior -2- para otros usos, lo cual se consigue mediante una operación que consiste en ir separando en capas de adecuado espesor todo el grosor de dicha parte, que luego se cortan longitudinalmente para constituir unas tiras -3- mediante las cuales se forma el cuerpo enrejado de las esteras.

Estas tiras presentan en dos de sus lados opuestos, correspondientes a las dos caras de la estera, una superficie basta a modo de pelusa -4-, obtenida por medio de un proceso de raspado a que se someten los citados lados por donde asoman los tejidos de la cubierta, operación que se efectúa por medio de una máquina cardadora de púas o de afilar.

Una vez obtenidas las tiras, se forma con ellas el enrejado de la estera, disponiéndolas paralelamente y vinculándolas, mediante una ligazón obtenida por unos alambres -5- que las atraviesan transversalmente, quedando separadas entre sí por unos casquillos -6- interpuestos entre ellas y ensartados en los propios alambres de ligazón.

Cada uno de los referidos alambres atraviesan dos líneas de casquillos, quedando doblado por uno de los laterales de la estera por su parte media mientras que sus dos extremos se doblan sobre el otro lateral cerrándose



mediante un manguito -7-. Unas plaquitas perforadas -8- refuerzan las zonas de aplicación de los alambres -5- de ligazón en las caras laterales de las tiras extremas.

5 Los casquillos separadores -6- serán preferentemente de material plástico de uno o varios colores, constituyendo, debido a ello, un elemento decorativo de la estera.

10 En el caso de que se desee fabricar esteras de este tipo de bastante longitud, hasta unos 20 metros o más, para pasillos o similares, bastará con enlazar las tiras por sus extremos mediante cualquier sistema adecuado, por ejemplo mediante una cola adecuada, ya que el neumático por grande que sea, no puede dar de sí más que unas tiras de una longitud de unos 2 metros aproximadamente.

15 Por lo general, las esteras se fabricarán con las tiras paralelas entre sí, tal como se ha indicado, pudiendo no obstante fabricarse combinando las tiras en forma oblicua para formar dibujos o enrejados de configuración distinta, como por ejemplo el representado en la Fig. 5.

20 Para la ligazón de las tiras, o de los trozos, si bien se utilizará mayormente el alambre, tal como se ha indicado, podrá no obstante utilizarse cualquier otro material apto para dicho fin, como por ejemplo, cuerda o fleje.

25 El procedimiento objeto del presente registro, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de las indicadas a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrán, pues, fabri



carse las esteras de referencia, con los medios y materiales más adecuados, en cualquier forma y tamaño y con los accesorios más convenientes, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

5

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1.- Procedimiento para la fabricación de esteras a base de cubiertas de neumático usadas, caracterizado porque a partir de la parte interior de la sección de rodamiento de las cubiertas, se obtienen unas tiras mediante las cuales se forma el cuerpo enrejado de las esteras, disponiéndolas separadas entre sí mediante unos casquillos interpuestos entre ellas, a través de los cuales pasan los elementos de trabazón de los distintos elementos de la estera,

2.- Procedimiento para la fabricación de esteras a base de cubiertas de neumático usadas, según la anterior reivindicación, caracterizado porque las zonas de contacto entre los extremos del elemento de ligazón y las caras externas del cuerpo de la estera, se refuerzan mediante la interposición de sendas plaquitas perforadas por las que pasan dichos elementos.

3.- Procedimiento para la fabricación de esteras a base de cubiertas de neumático usadas, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de obtenerse las tiras que han de constituir el cuerpo de la estera, mediante una operación que consiste en ir separando en distintas capas de espesor adecuado todo el grosor de la parte antedicha de la cubierta, las cuales son sometidas



a un proceso de raspado por dos de sus caras opuestas mediante máquina cardadora o similar, para obtener de ellas una superficie basta a modo de pelusa para que, una vez cortadas en tiras dichas capas, ofrezcan dicha pelusa por dos de sus caras, que corresponden con las de la estera, proporcionando así la adecuada calidad para el uso propio de las mismas.

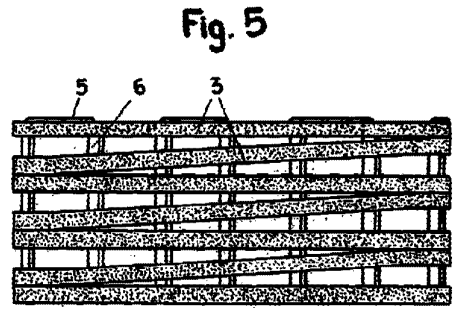
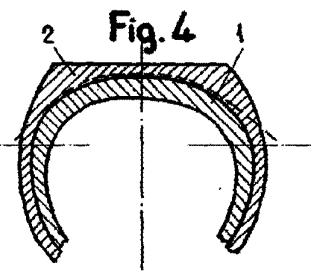
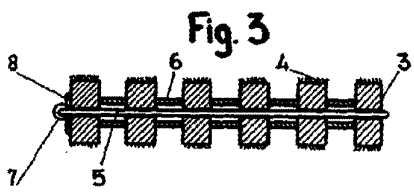
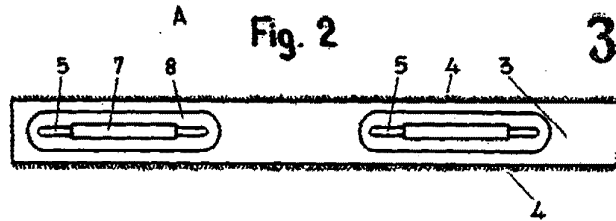
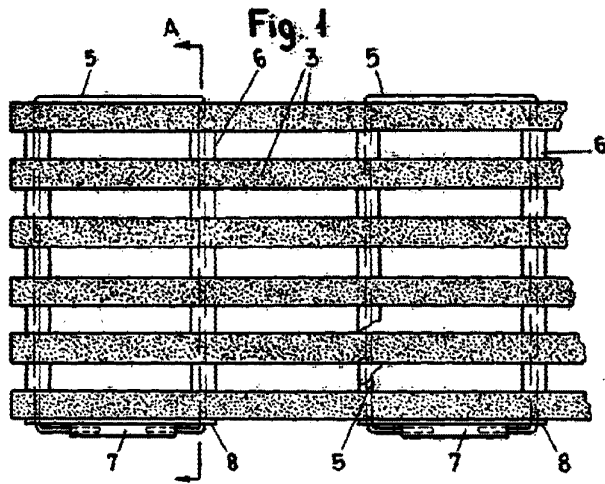
4.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE ESTERAS A BASE DE CUBIERTAS DE NEUMÁTICO USADAS.

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas, mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona, para Madrid, a 13 de Agosto de 1964.

RAMON ORTIN MARTIN

P. A.  
MANUEL DE RAFAEL



303458

Barcelona, 13 Agosto 1964  
pa. MARZI KIRBAEV

Escala variable