





30 5601

270

5. desventaja en cuanto a seguridad se refiere. En efecto, sus cuerpos inflables o flotadores están hechos a base de lonas cauchutadas con látices naturales o sintéticos que son aplicados sobre dichas lonas por una o ambas caras a fin de volverlas impermeables. Ello hace que la tela, aunque resistente, esté a merced de cualquier acción mecánica externa; su capa impermeable exterior resulta igualmente vulnerable por los mismos motivos, y el conjunto, de un grosor apreciable, se endurece, estrope y adquiere grietas por el mismo hecho de estar fuertemente doblada en la condición de almacenamiento.
- 10.

15. Dada la gran responsabilidad que ha de presidir la construcción de artefactos diseñados para proporcionar cobijo a seres vivientes, precisamente en condiciones de emergencia, y, en muchos casos, bajo factores climatológicos extremos, se comprende que sea de una importancia capital al encontrar un método de fabricación nuevo que permita obtener balsas salvavidas que se encontrarán en perfectas condiciones de seguridad y de servicio incluso al cabo de prolongados periodos de almacenamiento en las condiciones usuales y de que se dispone en la marina y aeronáutica.
- 20.

25. La presente invención tiene, precisamente, por objeto un nuevo procedimiento para la fabricación de balsas destinadas a actuar como embarcaciones de salvamento, de rescate o de supervivencia para personas que han quedado a merced de los elementos como consecuencia de un siniestro marítimo, garantizando una seguridad suficiente

27 00



30 5601

para dichas personas hasta que las mismas puedan ser objeto de la atención de los equipos de salvamento o puedan alcanzar tierra firme.

5. El nuevo procedimiento se distingue de los conocidos, en sus líneas generales, por el hecho de partir de un tejido de urdimbre y trama, del cual se corta unas secciones al bias y otras rectas, paralelamente a los elementos del tejido, después de lo cual se yuxtapone una sección cortada al bias a cada cara de una sección recta,
10. de forma que cada una de las urdimbre de las primeras forman ángulo con las urdimbres de la segunda y, a la vez, entre sí, con interposición de capas de una composición vulcanizable entre las tres capas textiles, sometiendo luego el conjunto a un proceso de vulcanización y cortando
15. del material laminar obtenido paneles de acuerdo con los patronajes de la balsa, cuyos paneles son finalmente compuestos y montados por cosidos y cementados, para formar las secciones o partes de la misma.

20. Dentro de esta característica, y como fase de partida del procedimiento, se puede formar con las tres capas textiles dispuestas en la forma descrita, un material de partida intermedio, en forma continua del que son cortadas posteriormente las piezas que han de constituir los llamados paneles para la formación de las balsas. Alternativamente, estos paneles pueden ser compuestos por
25. el acoplamiento de piezas previamente cortadas a partir de las secciones de partida y de acuerdo con los patronajes de la balsa.

30 500 17 007 1024



- En todo caso, la confección de las telas de partida puede ser llevada a cabo por las técnicas usuales, aunque teniendo en cuenta las normalizaciones vigentes para la fabricación de materiales textiles con destino a la confección de equipos de seguridad. Así, pues, la elección de materiales y las dimensiones o números bajo los cuales los mismos se presentan en estos empleos, no ha de constituir ninguna dificultad para el especialista.
- 5.
10. Lo mismo se puede decir en cuanto a la composición adhesiva que es aplicada entre las tres capas textiles que forman el material laminar de partida para la confección de la balsa y para la unión de las diversas secciones que la forman. Esta composición es aplicada, preferiblemente, en forma de capa sobre una o las dos caras de las tres telas de partida, y pueden ser hechas adherirse mutuamente, de por sí, cuando aún se encuentran en estado no vulcanizado, o bien en una fase intermedia de vulcanización, eventualmente con combinación con incorporación de agentes adhesivos auxiliares.
- 15.
- 20.
25. Estas capas intermedias de agentes adhesivos tienen, como es natural, la cualidad de ser impermeables, pero el conjunto es reforzado preferentemente con capas de recubrimiento vulcanizable hasta una forma impermeable en las caras externas de las secciones cortadas al bias, de forma que se evita el contacto del agua con el material textil. En este caso resulta particularmente ventajoso si estas capas externas son dotadas de un colorido que pro-



3 201

porcione contraste cromático con respecto de los demás elementos de la balsa.

5. Serán independientes del alcance de la invención los detalles accesorios y características constructivas empleadas en la puesta en práctica de la misma, así como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

10. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

15. 1. Procedimiento para la fabricación de balsas salvavidas, caracterizado esencialmente por el hecho de partir de un tejido de urdimbre y trama, del cual se cortan unas secciones al bias y otras rectas, paralelamente a los elementos del tejido, después de lo cual se juxtapone una sección cortada al bias a cada cara de una sección recta, de forma que las urdimbres de las primeras forman ángulos con las urdimbres de la segunda y entre sí, con interposición de capas de una composición adhesiva vulcanizable entre las tres capas, se somete al conjunto a un proceso de vulcanización y se cortan paneles de acuerdo con los patronajes de la balsa, cuyos paneles son finalmente compuestos y montados por cosidos y cemen-
- 20.



30 5601

tados para formar las secciones de la misma.

5. 2. Procedimiento para la fabricación de balsas salvavidas, según la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de formar con las tres capas de tejido un material de partida intermedio del que se corta posteriormente los paneles para la formación de las secciones de la balsa.
10. 3. Procedimiento para la fabricación de balsas salvavidas, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que los paneles constitutivos de las secciones de la balsa son formados por acoplamiento previamente cortados de las secciones de partida.
15. 4. Procedimiento para la fabricación de balsas salvavidas, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado esencialmente por el hecho de que la composición adhesiva es aplicada en capa a las caras de acoplamiento de las secciones o materiales de partida.
20. 5. Procedimiento para la fabricación de balsas salvavidas, según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado esencialmente por el hecho de que las caras externas de las dos secciones cortadas al bias son dotadas de un recubrimiento vulcanizable en forma impermeable y dotado de contraste cromático con respecto de los otros elementos de la balsa.
25. 6. Procedimiento para la fabricación de balsas salvavidas.

Todo ello según queda descrito y reivindicado

305601

270



en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 27 de octubre de 1964.

Juan TORÁN ORÚS

p.a.

I. PONTI

p.p.