

305727



305727

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Doña Dolores LOPEZ CASADO y Doña María Cinta GARCIA GARCIA, ambas de nacionalidad española, residentes en Barcelona, calle de Calabria, nº 251 y calle de Provenza, 470-472, respectivamente - - - - -

5.

p o r

"SISTEMA PARA LA FABRICACIÓN DE TELAS ASFÁLTICAS"

10.

Con el nuevo sistema para la fabricación de telas asfálticas objeto de la presente Patente, se logra una producción más rápida de tela, ya que la misma se obtiene en forma continua en vez de obtenerse en trozos intermitentes.

Como es lógico, la rapidez de la producción en forma

327



continúa es mucho más acusada y por tanto, como consecuencia, se reduce el precio de coste de las telas obtenidas.

Para una perfecta interpretación se describe, a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, del nuevo sistema, objeto de la invención, acompañándose de una hoja de dibujos en la que:

5.

En la figura 1, se representa, esquemáticamente, un detalle de ejecución del sistema.

10. En la figura 2, una tela en sección en el estado de su primera fase de realización.

Consiste la invención en partir de una lámina de material plástico flexible adecuado, tal como polietileno, (1), arrollada, la cual se hace pasar, por una de sus caras, sobre la superficie de un baño de materia asfáltica con lo que en la cara tratada se ha adherido un estrato asfáltico (2), siendo arrastrada la lámina flexible (1) por los oportunos rodillos arrastradores (3) y enviada la lámina con el estrato asfáltico, por un baño líquido de refrigeración (4), para evitar que el calor reblandezca la lámina continua soporte

15. (1) de material plástico flexible y desde allí es conducida a una segunda cámara de secado (5) por chorro de aire (6) pasando antes por unos cepillos (7) de arrastre de los excesos de materia asfáltica y al propio tiempo supresión de las gotas de líquido situadas en la superficie opuesta y no tratada

20. aún de la lámina continua (1) de material flexible y después de pasar por la cámara de secado (5) y ser girada sobre sí misma su cara aún sin tratar, recibe también el estrato de materia asfáltica al pasar ella por encima de un segundo baño asfáltico (8), volviendo a repetirse el baño de refrigeración

25. (9) cepillado (10) y secado (11) y de allí es enviada a una

30.



5. cinta sin fin (12), la cual la transporta al interior de una cámara (13) de espolvoreado de polvos talco a fin de que las dos superficies de la tela obtenida (14) no se adhieran a otras superficies en contacto, inclusive permitiendo ello el ser arrolladas sobre sí mismas sin peligro de que se peguen entre sí, desde cual cámara (13) pasan por debajo de la cuchilla de una guillotina (15), la cual descende en el momento preciso, calculado según la longitud de los trozos a obtener de la tela continua (14).

10. La cuchilla de la guillotina (15) trabaja a través de un baño (16) de un disolvente, tal como petróleo, a fin de evitar que la materia asfáltica de la tela se adhiera a la superficie de la cuchilla y la embote.

15. La cinta sin fin (12) que traslada la tela continua (14), ya tratada por sus dos caras, en su recorrido de regreso que no está en contacto entonces con la tela (14), se sumerge en un baño de líquido para su refrigeración y evitar, además, que la tela pueda adherirse a la tela asfáltica obtenida (14).

20. El secado de la primera cámara (5) de secado tiene por finalidad la de suprimir las partículas de suciedad o de líquido que pudieran haber en la cara de la superficie inmediatamente a tratar, puesto que de no separarse estas partículas colocadas entre la superficie del alma de la tela y el estrato de materia asfáltica originarían la formación de unas ampollas de aire que perjudicarían a la correcta fabricación de la tela.

25. Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constatar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que cons-

30.



tituye la esencia de la invención.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

5. 1ª.- Sistema para la fabricación de telas asfálticas, caracterizado por el hecho de que se parte de una lámina de material plástico flexible adecuado, tal como polietileno, arrollada, la cual se hace pasar, por una de sus caras, sobre de la superficie de un baño de materia asfáltica con lo que en la cara tratada se ha adherido un estrato asfáltico, siendo arrastrada la lámina flexible por los oportunos rodillos arrastradores y enviada la lámina con el estrato asfáltico, por un baño líquido de refrigeración, para evitar que el calor reblandezca la lámina continua soporte de material plástico flexible y desde allí es conducida a una segunda cámara de secado por chorro de aire pasando antes por unos cepillos de arrastre de los excesos de materia asfáltica y al propio tiempo supresión de las gotas de líquido situadas en la superficie opuesta y no tratada aún de la lámina continua de material flexible y después de pasar por la cámara de secado y ser girada sobre sí misma su cara aún sin tratar, recibe también el estrato de materia asfáltica al pasar ella por encima de un segundo baño asfáltico, volviendo a repetirse el baño de refrigeración cepillado y secado y de allí es enviada a una cinta sin fin, la cual la transporta al interior de una cámara de espolvoreado de polvos talco a fin de que las dos superficies de la tela obtenida no se adhieran a otras superficies en contacto, inclusive permitiendo ello el



3 5727

6

ser arrolladas sobre sí mismas sin peligro de que se peguen entre sí, desde cual cámara pasan por debajo de la cuchilla de una guillotina, la cual desciende en el momento preciso, calculado según la longitud de los trozos a obtener de la tela continúa.

5.

2ª.- Sistema para la fabricación de telas asfálticas, según la anterior reivindicación, en el que la cuchilla de la guillotina trabaja a través de un baño de un disolvente, tal como petróleo, a fin de evitar que la materia asfáltica de la tela se adhiera a la superficie de la cuchilla y la embote.

10.

3ª.- Sistema para la fabricación de telas asfálticas, según las anteriores reivindicaciones, en el que la cinta sin fin que traslada a la tela continúa ya tratada por sus dos caras, en su recorrido de regreso que no está en contacto entonces con la tela, se sumerge en un baño de líquido para su refrigeración y evitar, además, que la tela pueda adherirse a la tela asfáltica obtenida.

15.

4ª.- Sistema para la fabricación de telas asfálticas, según las anteriores reivindicaciones, en el que el secado de la primera cámara de secado tiene por finalidad la de suprimir las partículas de suciedad o de líquido que pudieren haber en la cara de la superficie inmediatamente a tratar, puesto que de no separarse estas partículas colocadas entre la superficie del alma de la tela y el estrato de materia asfáltica originarían la formación de unas ampollas de aire que perjudicarían a la correcta fabricación de la tela.

20.

25.

5ª.- SISTEMA PARA LA FABRICACIÓN DE TELAS ASFÁLTICAS.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, a 6 de Noviembre de 1964.

P.A.)

Antonio Ariza
P.D.

305727
9

FIG.1

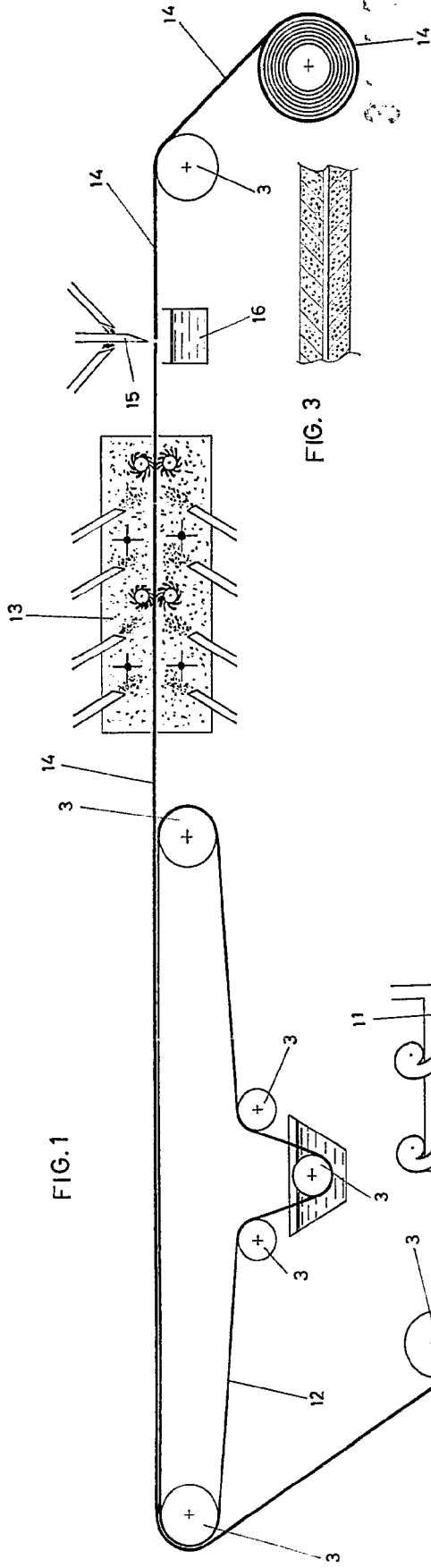
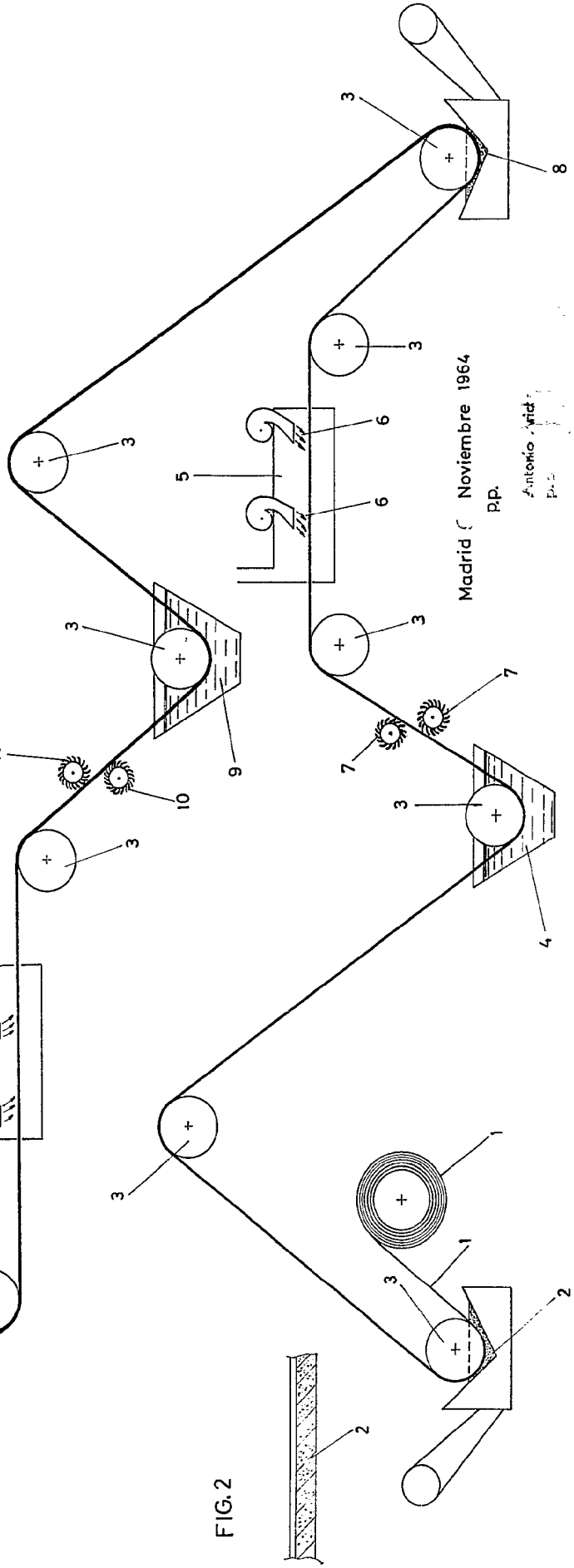


FIG.3

FIG.2



Madrid 7 Noviembre 1964

P.P.

Antonio Vidal
P. 2

Escala variable

305727

FIG.1

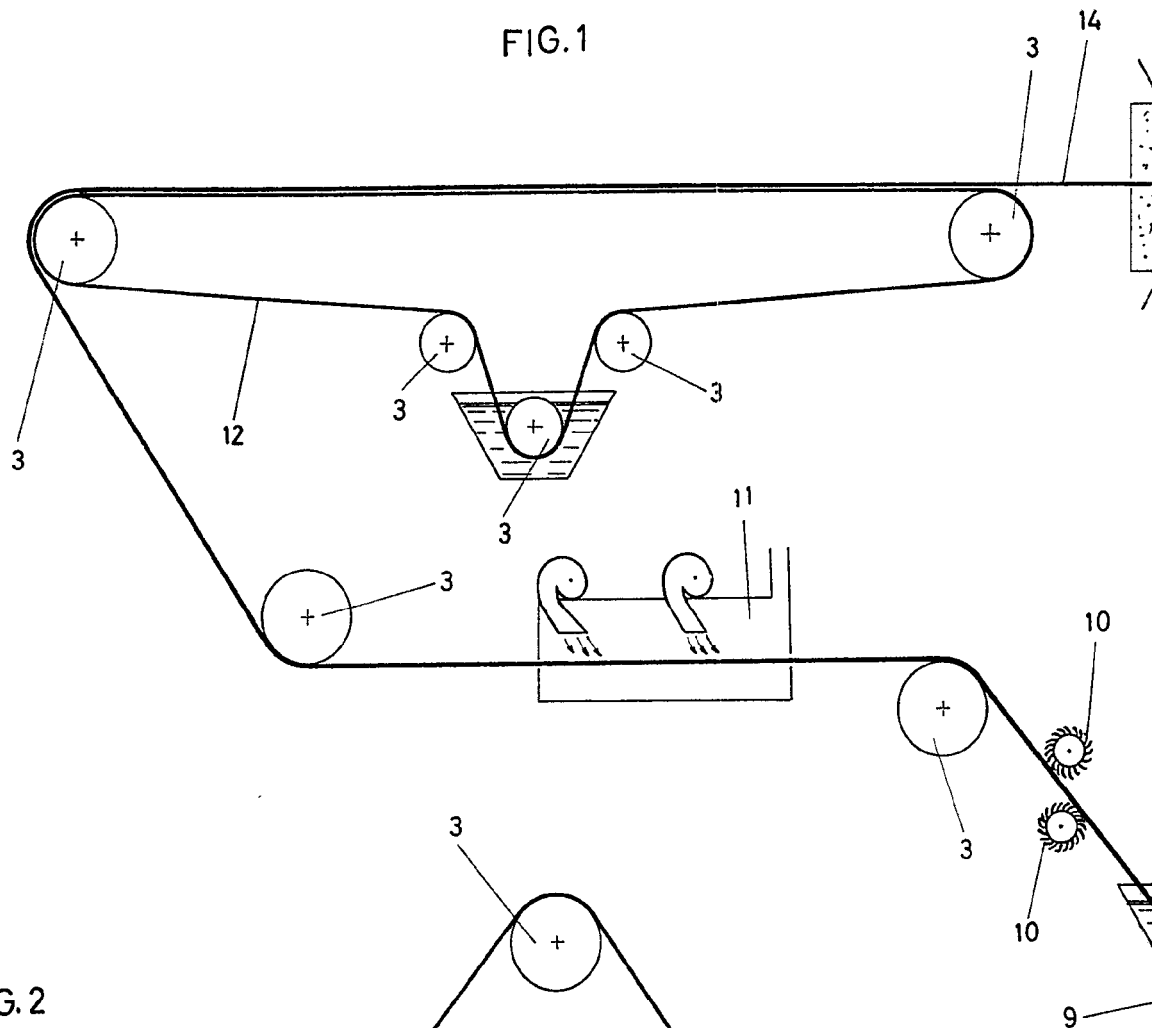
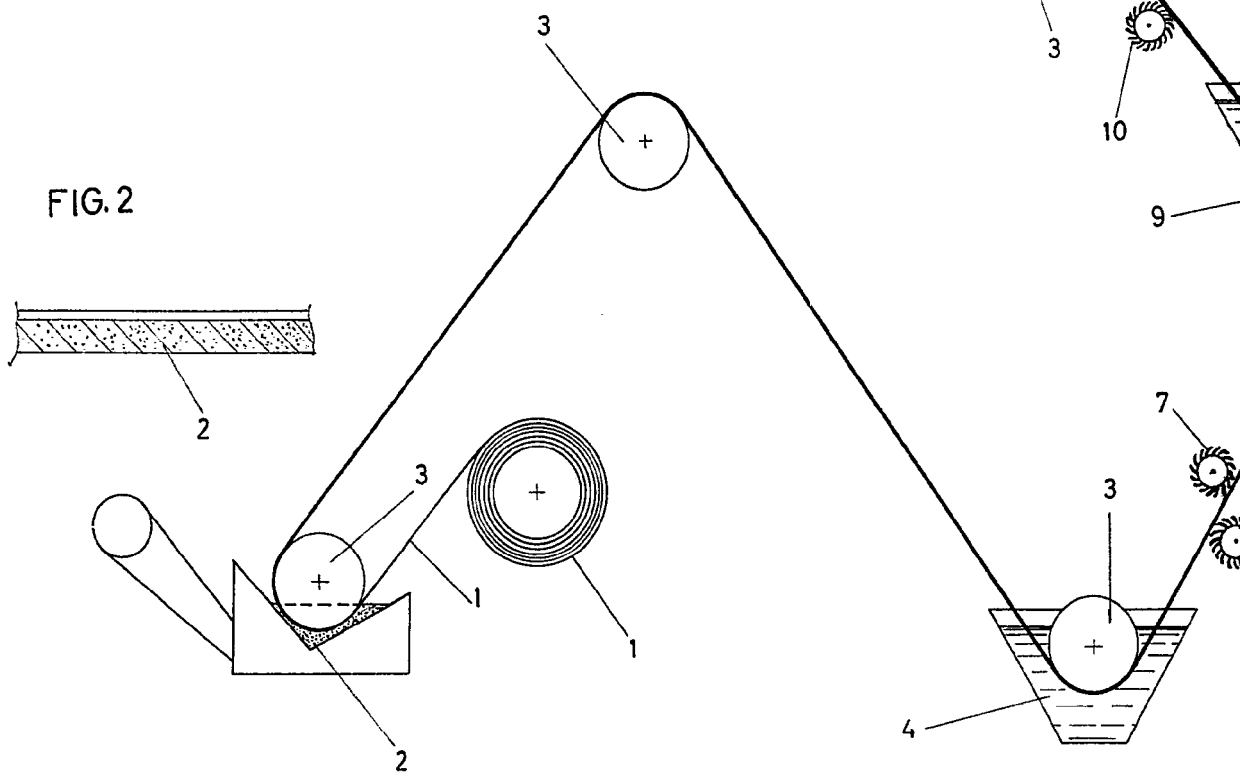


FIG.2



Escala variable

30772F

Hoja unica



6 Nov. 1964

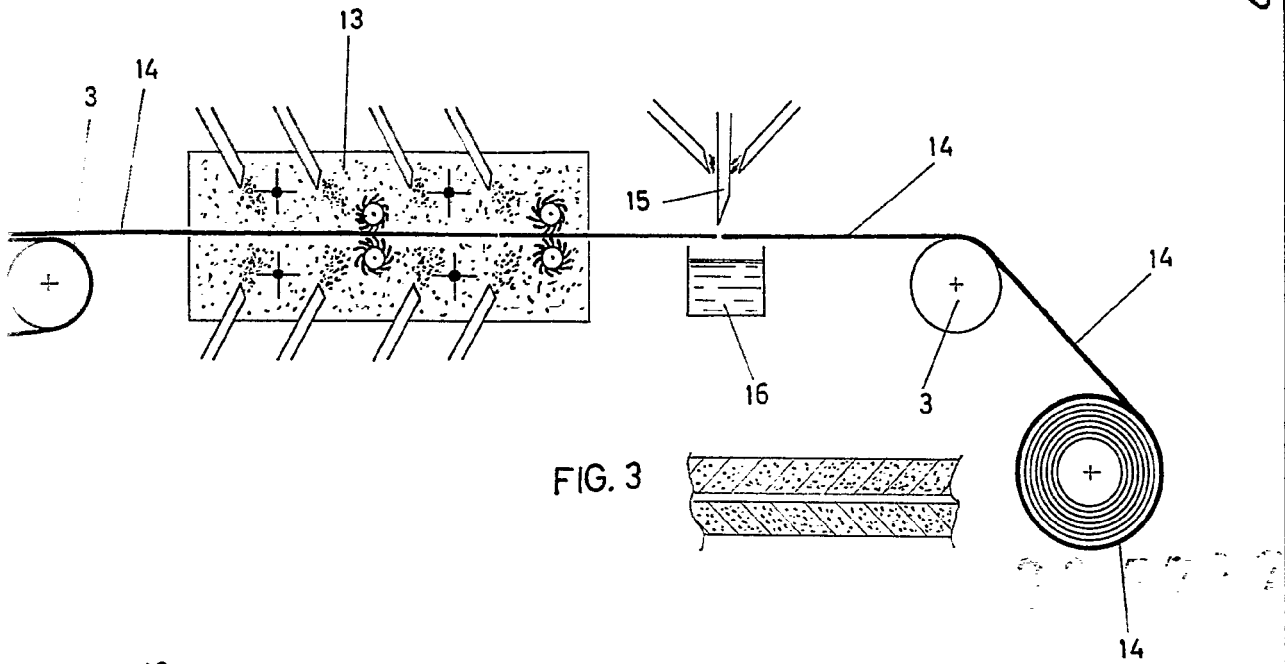
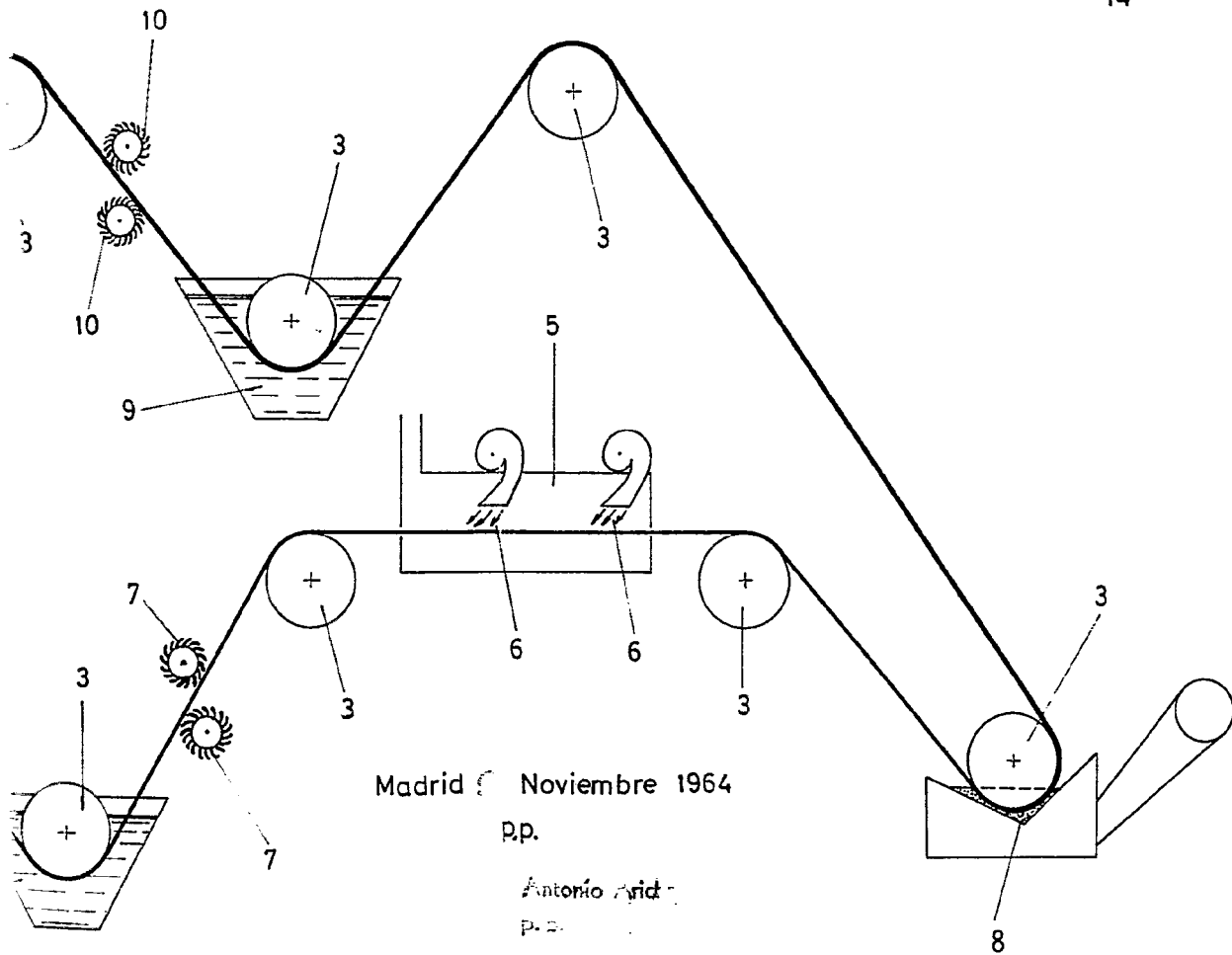


FIG. 3



Madrid, Noviembre 1964

p.p.

Antonio Arid

p.p.