

307641



PATENTE DE INVENCION

Grupo 4º, Clase 34ª.

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

»PROCEDIMIENTO DE FABRICACION, POR VULCANIZACION EN MOLDE,
DE GORRAS DE BAÑO BICOLORS».

Solicitante: CAPELLA, S.A.,

Entidad española, establecida en
SANTA MARIA DE BARBARA (Barcelona),
Carretera de Barcelona, s.n.

Inventor: Don Francisco Capella Gabarrús.

307841



La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación, por vulcanización en molde, de gorras de baño bicolors, del tipo de las que comprenden, formando un solo cuerpo, un casquete laminar de base y adornos sobresalientes de él, con empleo de moldes normales constituidos por un núcleo dotado en su superficie de cavidades y hendiduras correspondientes a los adornos sobresalientes que se desee presente la gorra terminada, así como una caja o molde exterior bipartido, dotado de un vaciado correspondiente a dicho núcleo, con espacio libre entre ambos para ser relleno por la mezcla de goma a moldear.

En su esencia se caracteriza el procedimiento de que se trata por las siguientes operaciones esenciales:

1ª.- El molde mencionado se carga con la mezcla cruda de goma que se desee constituya los adornos sobresalientes en la gorra terminada.

2ª.- Se procede a una operación de pre-vulcanización sometiendo al efecto la caja o molde exterior a calor y manteniendo frío el núcleo, de modo que la goma introducida durante esta fase del proceso en las cavidades y hendiduras de dicho núcleo permanezca sin vulcanizar.

3ª.- Se procede a la apertura del molde y se arranca de su núcleo la capa de goma vulcanizada de recubrimiento de modo que los rellenos crudos de las cavidades y hendiduras del propio núcleo permanezcan retenidos en ellas.

4ª.- Se vuelve a cargar el molde con una mezcla cruda de goma de distinto color o tonalidad a la



primeramente utilizada y se somete el conjunto a calor y presión en proceso normal de vulcanización, de modo que dichos rellenos de las cavidades y hendiduras del núcleo queden unidos íntimamente, formando un solo cuerpo, con la capa de goma de recubrimiento del núcleo formada en este segundo proceso de vulcanización.

5
10
5ª.- Se procede al desmoldeo de la gorra bicolor obtenida y al enfriamiento del núcleo por cualquier medio apropiado para volver a utilizarlo después en otro ciclo de operaciones.

Para la mejor comprensión del procedimiento de que se trata se describe el mismo a continuación con relación a los dibujos esquemáticos adjuntos, en los cuales:

15
La Fig. 1 representa un corte vertical de un molde compuesto de núcleo y caja bipartida, apropiada para la realización del procedimiento, ilustrándose este molde cargado;

la Fig. 2 muestra un detalle a escala ampliada según la zona enmarcada por la circunferencia II de la Fig. 1;

20
la Fig. 3 ilustra un corte vertical del núcleo solamente, en el momento de arrancar de él la capa de goma vulcanizada de recubrimiento;

la Fig. 4 muestra un detalle a escala ampliada según la zona enmarcada por la circunferencia IV de la Fig. 3;

25
la Fig. 5 representa un corte vertical análogo al de la Fig. 1, pero cargado con la segunda mezcla de goma; y

la Fig. 6 es un detalle a escala ampliada según la

3 0 7 8 4 1



circunferencia VI de la Fig. 5.

En todas estas figuras se designan las partes homólogas con los mismos números de referencia.

5 El molde representado en la Fig. 1 está constituido por un núcleo 1, dotado en su superficie, de manera en sí conocida, de cavidades y hendiduras 2 correspondientes a los adornos sobresalientes que se desee presente la gorra terminada, así como de una caja bipartida 3, 3', dotada de un vaciado 4, 4' correspondiente a dicho núcleo, con
10 espacio libre entre ambos para ser rellenado por la mezcla de goma a moldear, conforme puede apreciarse en 5.

Como queda dicho, en la primera fase del proceso se carga el molde y se procede a una operación de prevulcanización sometiendo a calor y presión el molde exterior o caja 3, 3' y manteniendo frío el núcleo 1, de modo
15 que el material 5 contenido entre núcleo 1 y caja bipartida 3, 3' resulte vulcanizado, en tanto que los rellenos de las cavidades y hendiduras 2 permanezcan sin vulcanizar. Se abre luego el molde y se arranca del núcleo 1 la capa
20 de goma vulcanizada conforme se ilustra en las Figs. 3 y 4, en las que se designa dicha capa con 5' y los rellenos crudos de las citadas cavidades con 5''. Se vuelve luego a cargar el molde con una mezcla cruda de goma de distinto color o tonalidad a la primeramente utilizada y se
25 somete el conjunto a calor y presión en proceso normal de vulcanización, de modo que dichos rellenos 5'' de las cavidades y hendiduras del núcleo 1 queden unidos íntimamente, formando un solo cuerpo, con la capa de goma de



recubrimiento formada en este segundo proceso de vulcanización y que en las Figs. 5 y 6 se designa con 6. Finalmente, se procede al desmoldeo de la gorra bicolor obtenida, se la vuelve al revés, se enfría el núcleo 1 por cualquier medio apropiado y se vuelve a utilizarlo en otro ciclo de operaciones.

Debe hacerse constar que los dibujos adjuntos han de interpretarse solamente en sentido ilustrativo, pero no limitativo.

10

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental, puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Invención, por veinte años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Procedimiento de fabricación, por vulcanización en molde, de gorras de baño bicolor, del tipo de las que comprenden, formando un solo cuerpo, un casquete laminar de base y adornos sobresalientes de él, con empleo de moldes normales constituidos por un núcleo dotado en su superficie de cavidades y hendiduras correspondientes a los adornos sobresalientes que se desee presente la gorra terminada, así como una caja o molde

25

307641



exterior bipartido, dotado de un vaciado correspondiente a dicho núcleo, con espacio libre entre ambos para ser relleno por la mezcla de goma a moldear, caracterizado porque el molde mencionado se carga con la mezcla
5 cruda de goma que se desee constituya los adornos sobresalientes en la gorra terminada, sometiendo al efecto la caja o molde exterior a calor y presión y manteniendo frío el núcleo, de modo que la goma introducida durante este proceso en las cavidades y hendiduras de
10 dicho núcleo permanezca sin vulcanizar; se procede luego a la apertura del molde y se arranca de su núcleo la capa de goma vulcanizada de recubrimiento de modo que los rellenos crudos de las cavidades y hendiduras del propio núcleo permanezcan retenidas en ellas; se vuelve a
15 cargar el molde con una mezcla de goma de distinto color o tonalidad y se somete el conjunto a calor y presión en proceso normal de vulcanización, de modo que dichos rellenos de las cavidades y hendiduras del núcleo queden unidos íntimamente, formando un solo cuerpo, con la
20 capa de goma de recubrimiento del núcleo formada en este segundo proceso de vulcanización; y, finalmente, se procede al desmoldeo de la gorra bicolor obtenida y al enfriamiento del núcleo por cualquier medio apropiado para volver a utilizarlo después en otro ciclo de opera-
25 ciones.

2ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION, POR VULCANIZACION EN MOLDE, DE GORRAS DE BAÑO BICOLORS, tal y como queda descrito y reivindicado en la presente

307641



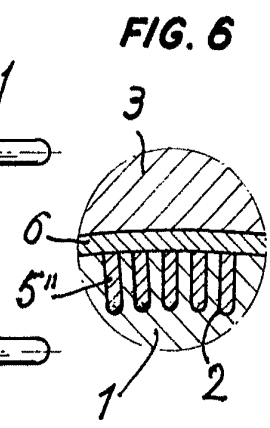
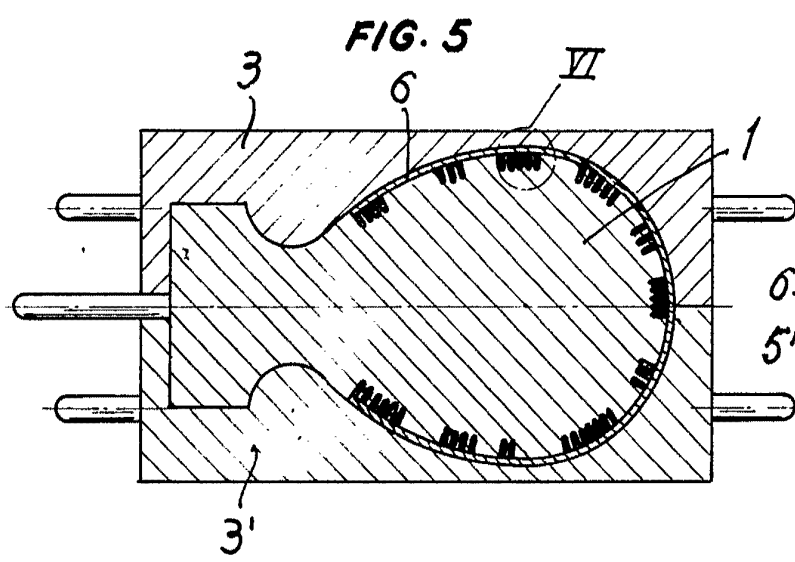
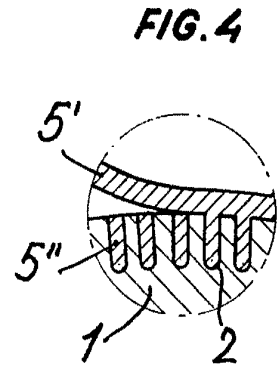
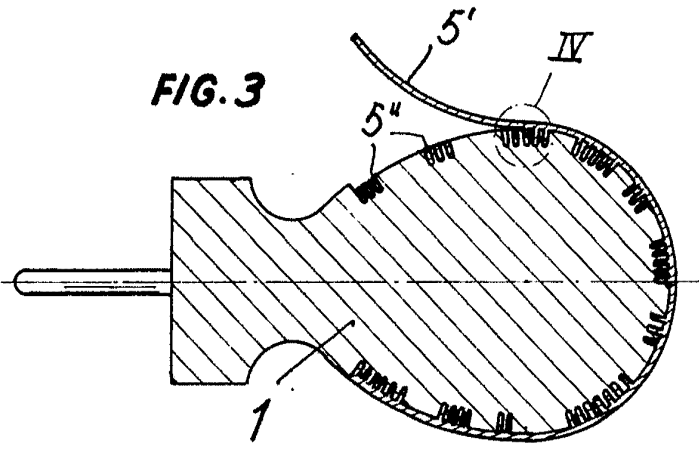
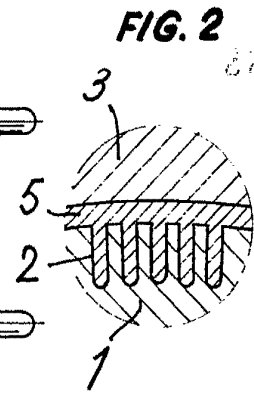
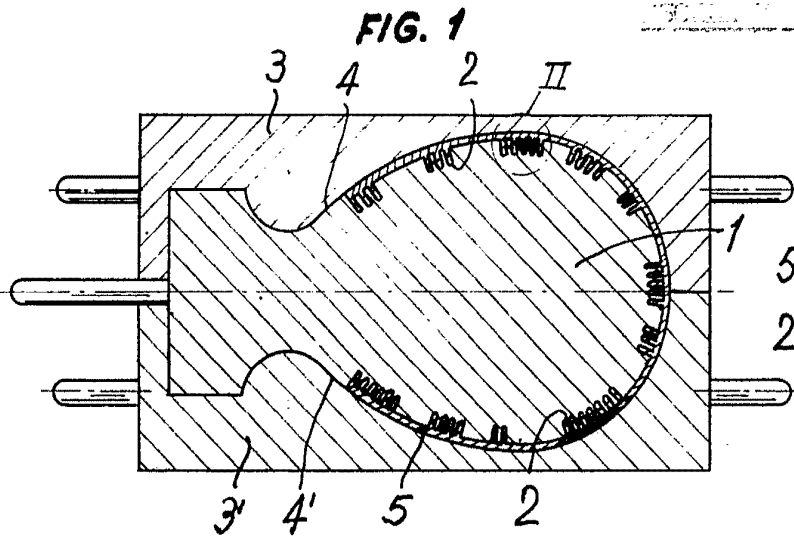
memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

BARCELONA, 22 de Diciembre de 1964.

CAPELLA, S.A.
P.P.

~~CONSEJO ALERO Y MODE~~

P.P.



12 de Diciembre de 1964