

307777



P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLANCHA DE EXPANSION  
RETARDADA APLICABLE A JUNTAS", a favor de la firma española  
INDUSTRIAS SAGRERA, S.A., residente en BARCELONA, calle An-  
cha nº 9.

=.=

MEMORIA DESCRIPTIVA.

La presente invención se refiere a un procedimiento pa-  
ra la fabricación de plancha de expansión aplicable a juntas.

Se trata en esencia de lograr una plancha de espuma  
de plástico o de goma, impregnada por una emulsión de bitumen,  
5. cuya emulsión permanece inalterable con los cambios de tempe-  
ratura, y que además no envejece.

Esta emulsión de bitumen retarda la expansión de la  
espuma, permitiendo comprimir la banda, dando tiempo a su colo-  
cación como junta de dilatación. Esta banda comprimida recobrado  
10. su tamaño normal al cabo de una hora aproximadamente, haciendo



asi las veces de una junta completamente estanca al agua, al aire y a cualquier líquido, permitiendo todos los movimientos del material, donde actúa de junta, por ejemplo en las construcciones de hormigón, sin alterarse con los cambios de temperatura.

5.

Este material en plancha puede utilizarse como insonorizante en planchas de metal, y también como impermeabilizante, impidiendo el paso de la humedad.

10.

De todo lo anterior se deduce que presenta las propiedades de ser aislante al frío, al calor y a la humedad, siendo apto para su utilización como junta de dilatación, insonorizante y aislante, pudiendo adherirse a diversos materiales para su utilización conjunta, tales como corcho, cartón, amianto, papel, chapa de hierro u otro metal, fieltro, etc.

15.

El procedimiento de fabricación consiste en disponer plancha de espuma del grueso requerido, cortada en tiras o bien troquelada, según su forma deseada para constituir juntas, que en una primera fase de fabricación se sumerge en un baño con una emulsión de bitumen, en el interior de un autoclave, hasta el empapado total de la plancha o material de espuma.

20.

Una vez realizada la impregnación total se extrae el material del baño, y se procede al exprimido del exceso de emulsión por su paso a través de cilindros prensores, y luego en una última fase se pasa el material a un secador de aire para su secaje rápido, quedando listo para su utilización.

25.

Eventualmente, y si se desea una mayor impregnación se puede dar un segundo baño bajo las mismas condiciones.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser



- llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido
5. en el espíritu de las reivindicaciones.

- . -

#### N O T A

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

1. Procedimiento para la fabricación de plancha de expansión retardada aplicable a juntas, caracterizado esencialmente por el hecho de que la plancha de espuma de plástico o goma, cortada a tiras, o bien troquelada en la forma de las juntas se somete a inmersión en un baño de emulsión de bitumen, dentro de un autoclave, hasta su empapado total. y luego se extrae de dicho baño y se somete al exprimido de la emulsión en exceso por su paso entre rodillos prensores, y por último se
10. somete a un secado rápido en un secador de aire.
- 15.

2. Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de que, en los casos en que se desee aumentar el índice de impregnación, se somete el material



a un segundo baño de emulsión de bitumen, con escurrido y secado posterior.

3. Procedimiento para la fabricación de plancha de expansión retardada aplicable a juntas.

5. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cuatro páginas foliadas y escritas a máquinas por una sola de sus caras.

Madrid, a 2 ENE 1965

p.a.