

524



MEMORIA DESCRIPTIVA

del CERTIFICADO DE ADICION, solicitado a favor de GUIXÁ, COS Y VILASECA, S. L., de nacionalidad Española y constituida de acuerdo con las Leyes Españolas, residente en SANTA MARIA DE BARBARÁ (Barcelona), calle de la Iglesia s/n., por MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL numero 251.365, por " UN PROCEDIMIENTO DISCONTINUO PARA LA FABRICACION DE CARTON A DOS CARAS ".

El presente Certificado de Adición, tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de unas mejoras en el objeto de la Patente Principal numero 251.365, por un procedimiento discontinuo para la fabricación de cartón a dos caras.

5 Este procedimiento , tiene por objeto conseguir que, en el cartón a dos caras, la capa de cartón de mejor calidad sea de espesor reducido, mientras que el resto que constituye el soporte está hecho con cartón de peor calidad. De esta forma, se consigue disminuir el precio del cartón, que resulta más caro en los procedimientos normales, en los que los espesores de las capas
10 de los cartones de diferente calidad son sensiblemente iguales .

El procedimiento objeto de la Patente principal numero 251.365, se caracteriza por una primera fase, en la que se procede a la formación de la hoja de cartón correspondiente al de mayor espesor por el proceso normal de actuación del cilindro ponedor sobre
15 el tambor guía inmerso en la cuba que lleva la pasta.

La relación entre el número de vueltas por unidad de tiempo del tambor o forma redonda relacionada con el número de vueltas



por unidad de tiempo del tambor superior prensa, determina el es -
20 pesor de la capa. Mientras tanto, en una segunda cuba o forma re -
donda inmediata a la principal y llena de pasta de mejor calidad,
generalmente de distinta coloración, destinada a formar otra ca -
ra del cartón, se efectúa la segunda fase que es la de rociado .
según una serie de chorros de agua que cubren la generatriz del tan -
25 bor filtro, con lo que éste trabaja en vacío al no arrastrar fi -
bras de pasta.

En una tercera fase, cuando el espesor dado a la lámina de la
prensa es suficiente mediante una sincronización mecánica entre
la velocidad de los rodillos prensa y los tambores, se produce
25 el paro del rodillo quita-pastas, con lo que el cilindro ponedor
de la segunda forma redonda y tambor recoge la pasta de calidad
mejor, formando la capa de la otra cara del cartón.

En una cuarta fase y habiendo adaptado la placa de cartón ob -
tenido sobre el rodillo prensa superior, se verifica la extracción
30 de las láminas. En una quinta fase se procede al secado y en ge -
neral a las operaciones de acabado.

El objeto de este Certificado de Adición, es la sustitución del
sistema de rociado por un rodillo quita-pastas que, en el momento
oportuno, quita del tambor guía la capa de pasta de mejor calidad.
35 La acción del rodillo está sincronizada adecuadamente. En vir -
tud de este sincronismo, el rodillo quitapasta, cuando se preci -
sa, deja que la capa de pasta de mejor calidad se adapte a la de
peor calidad.

En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo, se represen -
40 ta una vista en alzado frontal , con la situación del rodillo qui -
ta-pastas.

Siguiendo los dibujos, se advierte el tambor guía -l- sumer -
gido en la cuba que lleva la pasta. La relación entre la veloci -
dad de giro de este tambor y la velocidad de giro del tambor su -

3 09524

- 3 -



45 perior prensa -2- determina el espesor de la capa del cartón. El
tambor guía -1- trabaja en vacío cuando actúa el cilindro quita -
pastas -3-.

Al actuar el cilindro quita-pastas, gira en el sentido de la
flecha -4-, mientras el tambor lo hace en el sentido de la flecha
50 -5-. Se advierte el eje de giro -6- del tambor parcialmente sumer-
gido en la pasta.

El sistema de vaciado existente anteriormente supone tirar el
agua sobre la generatriz del tambor filtro, o sea muy próxima a
la generatriz de actuación del rodillo quita pastas.

55 El procedimiento reivindicado se realizará con las máquinas
normalmente utilizadas en la industria cartonera, pudiendo variar
su forma, acabado y dimensiones, y cuantos detalles no alteren ,
cambien o modifiquen su esencialidad.

===== N O T A =====

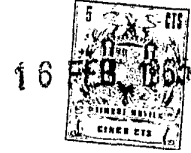
Se reivindica:

- 1ª.- Mejoras en el objeto de la Patente principal numero 251.365,
60 por un procedimiento discontinuo para la fabricación de cartón á
dos caras, caracterizado porqué en la segunda fase, se establece
un rodillo quita-pastas de movimiento sincronizado mecánicamente
para que, en el momento adecuado, quite la capa de pasta de mejor
calidad del tambor guía o, en cambio, deje que esta capa de pasta
65 de mejor calidad se adapte a la capa de cartón de peor calidad.
- 2ª.- Mejoras en el objeto de Patente principal numero 251.365,
por UN PROCEDIMIENTO DISCONTINUO PARA LA FABRICACION DE CARTON A
DOS CARAS.

Consta la presente me -

0 3 3 0 3

- 4 -



70 moria descriptiva de cuatro hojas foliadas escritas de una sola cara.

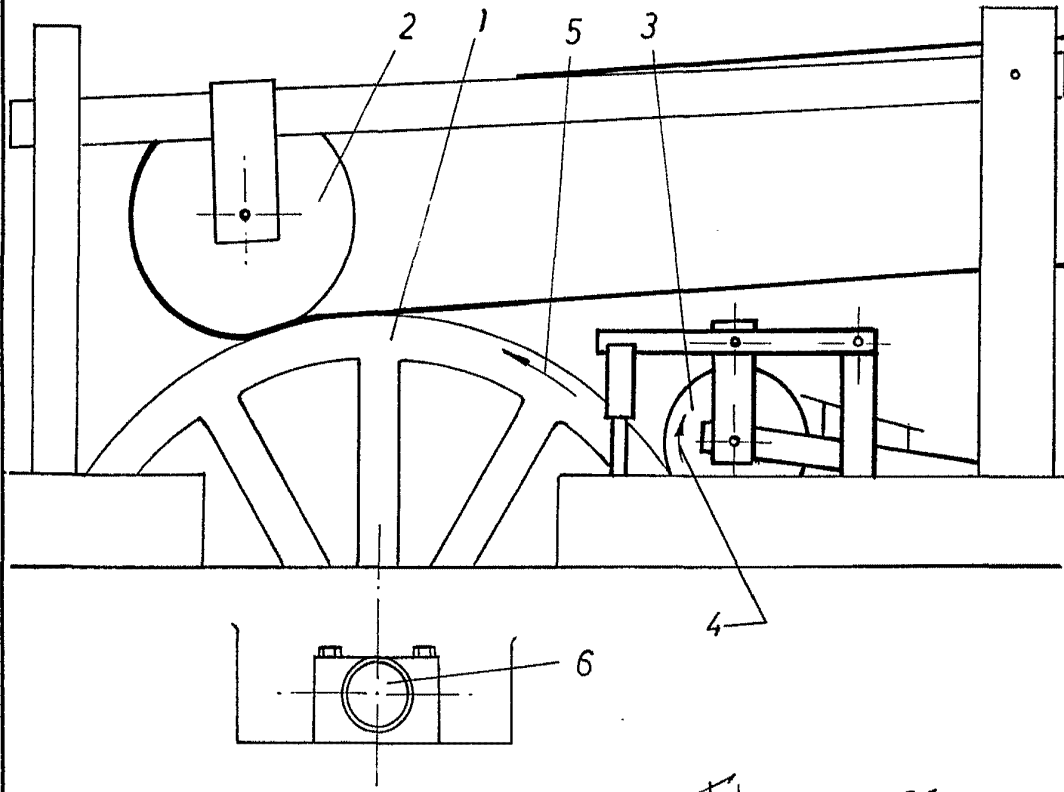
Barcelona , 16 de febrero de 1.965.

P. A.

M. LLORT

D. P.
J. Abellana

309524



MARCELOSA 16 de Febrero de 1965
P. A.

MT. LLOSA

EX. 12.

Y. Albornoz

ESCALA VARIABLE.