

31 0892

P - 28.916

D.M./ EB V.95-D. 921
Cas 2a.

27 ABR. 1965



27 ABR. 1965

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud
de

CERTIFICADO DE ADICION

formulada el 23 de Marzo de 1965 con el Núm. 310.892

en

E S P A Ñ A

a nombre de ROCMA ANSTALT, entidad constituida con arreglo a las Leyes de Liechtenstein, establecida en 33, Hauptstrasse, Vaduz, Liechtenstein, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Núm. 291.206", expedida el 2 de Octubre de 1963, por: "Procedimiento de fabricación por moldeo de elementos de materia expandida".

El presente invento se refiere a perfeccionamientos introducidos en el procedimiento de fabricación descrito en la solicitud principal a nombre de la solicitante.

5 En esta solicitud anterior, la solicitante había expuesto un procedimiento que permite fabricar paneles de materia expandida, de poca densidad, según un proceso discontinuo.

En ciertos casos, la solicitante ha podido darse

310892

27



cuenta de que en particular para cuestiones de homogeneidad y de calidad, era preferible emplear el procedimiento de manera continua.

5 A este efecto, según el invento, ha puesto a punto por consiguiente un procedimiento de fabricación en continuo, por moldeo, de paneles de materia sintética expandida de poca densidad, que consiste:

- En preparar en continuo una mezcla líquida no expandida,

10 de una resina sintética,
de una cantidad suficiente de agente de hinchamiento, para obtener un índice de expansión del orden de 40 a 100 y,
de un agente de endurecimiento,
15 acondicionado, dispuesto para la expansión, a una temperatura comprendida entre la ambiente y aproximadamente 60°C.

- En disponer un molde que presenta la forma de un pasillo vertical estrecho abierto por la parte superior
20 cuyas caras opuestas, a una distancia del orden de un decímetro, están animadas entre una entrada y una salida, de un movimiento idéntico de traslación según una dirección paralela al plano de las paredes, estando previstos medios para controlar la temperatura de dichas paredes entre la ambiente y aproximadamente 70°C, siendo determinada la velocidad de traslación de dichas paredes para que
25 el tiempo de travesía, desde la entrada a la salida del molde, sea por lo menos igual al tiempo necesario para obtener la expansión y el endurecimiento de la materia
30 expandida,

310892



5 - en verter en continuo dicha mezcla, dispuesta para la expansión, en la entrada del pasillo móvil constituido por las paredes del molde, siendo adaptado el caudal de dicha mezcla a la velocidad de circulación de las paredes, tal como se ha determinado más arriba, para que el molde se llene hasta la altura deseada.

Se comprenderá fácilmente el interés del procedimiento según el invento:

10 En efecto, es relativamente fácil obtener mezclas líquidas no expandidas, homogéneas, cuando éstas deben ser suministradas en continuo a un caudal regular.

No sucede lo mismo cuando se procede a operaciones de moldeo intermitentes.

15 Otra ventaja del procedimiento según el invento es que permite utilizar mezclas líquidas no expandidas de reactividad elevada, es decir, susceptibles de expandirse y de endurecerse relativamente deprisa; ahora bien, en un procedimiento discontinuo, esto sería muy difícilmente realizable, y esta posibilidad constituye por lo
20 tanto una ventaja muy grande porque se puede, según el presente invento, fabricar los paneles de manera continua con cadencias de fabricación muy elevadas.

25 Se puede preparar en efecto corrientemente mezclas que conducen a productos para los cuales el índice de expansión es del orden de 10 a 100 y que después de haber alcanzado su plena expansión, en algunos minutos, se endurecen, después de un tiempo del mismo orden suficientemente para poder ser manipulados sin dificultad.

30 Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Francia el 23 de Marzo de 1964, bajo el número P.V. 968.330

310892



se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

5

N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de este Certificado de Adición en España, son los siguientes:

- 10 1ª. - Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 291.206, expedida el 2 de Noviembre de 1963, por: "procedimiento de fabricación por moldeo de elementos de materia expandida", que consisten en preparar, en continuo, una mezcla líquida no expandida, a) de
15 una resina sintética, b) de una cantidad suficiente de un agente de hinchamiento, para obtener un índice de expansión del orden de 40 a 100 y c) de un agente de endurecimiento, acondicionada, dispuesta para la expansión, a una
20 temperatura comprendida entre la de ambiente y aproximadamente 60°C, en disponer un molde que presenta la forma de un pasillo vertical estrecho abierto en la parte superior, cuyas caras enfrentadas, a una distancia del orden de un decímetro, están animadas, entre una entrada y una salida, de un movimiento idéntico de traslación según una
25 dirección paralela al plano de las paredes, estando previstos medios para controlar la temperatura de dichas paredes entre la de ambiente y aproximadamente 70°C, determinándose la velocidad de traslación de dichas paredes para que el tiempo de recorrido, de la entrada a la salida
30 del molde, sea por lo menos igual al tiempo necesario para

310892



5 obtener la expansión y el endurecimiento de la materia
expandida, en verter, en continuo, dicha mezcla, prepara-
da para la expansión, en la entrada del pasillo móvil
constituido por las paredes del molde, adaptándose el su-
ministro de dicha mezcla a la velocidad de circulación
de las paredes, tal como se determina anteriormente, para
que el molde se llene hasta la altura deseada.

10 2ª. - Mejoras introducidas en el objeto de la Patente
principal nº 291.206, expedida el 2 de Octubre de 1963,
por: "Procedimiento de fabricación por moldeo de elementos
de materia expandida".

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede,
y con los fines que se han especificado.

15 Esta Memoria consta de cinco hojas escritas a máquina
por una sola cara.

Madrid,

27 ABR. 1965

P. A.

Alfonso de Elizaburu
Por Enter.

DG/

- 5 -