

311071

18



PATENTE DE INVENCION

Grupo 4^a, Clase 34^a.

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

“UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION, POR INMERSION, DE OBJETOS
MOLDEADOS DE ESTRUCTURA PERFORADA O RETICULAR, DE CAUCHO,
NATURAL O SINTETICO, O DE MATERIA PLASTICA”.

Solicitantes: Don FEDERICO ESTEVE ANGLADA,
de nacionalidad española, residente en
BARCELONA, Ronda Universidad, 35, y
Don JUAN DUARRY SERRA,
de nacionalidad española, residente en
BARCELONA, Calle Rosellón, 1.



La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación, por inmersión, de objetos moldeados de estructura perforada o reticular, de caucho, natural o sintético, o de materia plástica.

5 Se conocen diversos procedimientos para la fabricación de estructuras perforadas o reticulares de caucho, látex o materias plásticas sintéticas, a modo de malla o similar, por ejemplo para fajas, corsés, zapatos, artículos ortopédicos y otros, según los cuales la mezcla de
10 caucho u otra materia es aplicada sobre los correspondientes moldes por pulverización, baños electrolíticos o rodillos a presión, pero hasta la fecha ha sido considerada imposible la fabricación de tales estructuras por el procedimiento de inmersión, que para la fabricación de objetos
15 moldeados de pared delgada y superficie continua viene empleándose extensamente. Como los conocidos procedimientos de fabricación de tales estructuras perforadas o reticulares presentan muchos inconvenientes, ya sea por su difícil realización industrial o por su escaso rendimiento,
20 los solicitantes han venido efectuando investigaciones con vistas a resolver las dificultades que hasta ahora impedían la fabricación de dichas estructuras por el procedimiento de inmersión, habiendo logrado desarrollar un tal procedimiento, que es el que constituye el objeto de la presente
25 invención, que permite la fabricación de las referidas estructuras perforadas o reticulares en condiciones mucho más ventajosas que con cualquiera de los procedimientos conocidos hasta ahora, y de acabado impecable.

311071



En su esencia se caracteriza el procedimiento de que se trata, por la utilización de un molde de inmersión, de un material poroso o absorbente y de configuración correspondiente a la del objeto a fabricar, provisto en su superficie moldeadora de múltiples pequeñas prominencias a manera de pirámides o conos, determinadas por múltiples estrías o ranuras cruzadas entre sí, de altura correspondiente al grosor de pared del objeto que se desee obtener y destinadas a producir, con sus puntas, correspondientes orificios en este objeto, comprendiendo el procedimiento propiamente dicho las operaciones de recubrir las puntas de las citadas pequeñas prominencias a manera de pirámides o conos de que ve provista la superficie moldeadora del molde de inmersión, con una materia impermeable, tal como un barniz, insoluble en el baño de inmersión, que impida la absorción, en estas puntas, del medio dispersivo de dicho baño, de modo que estas puntas no admitan deposición alguna de partículas sólidas suspendidas en el baño de inmersión y determinen con ello correspondientes orificios en la pared del objeto moldeado; de sumergir el molde así preparado en una mezcla de látex de caucho, natural o sintético, que contenga los ingredientes necesarios para su posterior vulcanización, o esté ya prevulcanizada, o en el baño de suspensión de materia plástica, dejando el molde sumergido en este baño durante el tiempo necesario para conseguir el grosor deseado de materia depositada; de sacar el molde del baño, voltearlo y someterlo a calor en una estufa o un horno de túnel para el secado y/o la vulcanización de la capa depo-



sitada; y, por último, de proceder al desmoldeo del objeto obtenido.

Para la mejor comprensión del invento se acompaña una lámina de dibujos, en los cuales:

5 La Fig. 1 representa una vista esquemática de alzado de un molde apropiado para la fabricación de una faja según el procedimiento objeto de la invención;

la Fig. 2 muestra en sección muy ampliada una porción de dicho molde;

10 las Figs. 3 y 4 ilustran en relación con el perfil de la porción de molde representada en la Fig. 2, sucesivas fases del procedimiento objeto de la invención; y

la Fig. 5 muestra en sección ampliada análoga a la de la Fig. 2, una variante de la configuración superficial
15 del molde.

Con referencia, en primer lugar, a la Fig. 1, el molde representado esquemáticamente se designa en su conjunto con 1. Este molde, apropiado para la fabricación de una faja de señora, puede estar constituido de una materia porosa o absorbente cualquiera, por ejemplo de yeso, bizcocho
20 de porcelana, ebonita o materia plástica sintética porosa, y el mismo está provisto en su superficie moldeadora de múltiples pequeñas prominencias a manera de pirámides 2, determinadas por múltiples estrías o ranuras cruzadas entre
25 sí, de altura correspondiente al grosor de pared del objeto que se desee obtener y destinadas a producir, con sus puntas, correspondientes orificios en este objeto. En el ejemplo de molde representado, éste presenta superficie lisa

311071



en sus bordes laterales 3, al objeto de que en la faja a fabricar se produzcan en los costados y en el borde de las aberturas para el paso de las piernas, unos refuerzos no perforados. Con la referencia 4 se designan unas anillas de sujeción dispuestas en la parte superior del molde 1 y por las cuales se suspende éste, de manera en sí conocida, durante el proceso de inmersión.

Para la realización del procedimiento según la invención, se recubren las puntas 5 de las múltiples pequeñas prominencias a manera de pirámides o conos 2 de que va provista la superficie moldeadora del molde de inmersión 1, con una materia impermeable, tal como un barniz, insoluble en el baño de inmersión, conforme se ilustra esquemáticamente en 6 (Fig. 3), teniendo estos recubrimientos por finalidad impedir la absorción, en las citadas puntas 5, del medio dispersivo del citado baño, de modo que estas puntas no admitan deposición alguna de partículas sólidas suspendidas en el baño de inmersión y determinen con ello correspondientes orificios en la pared del objeto moldeado. El molde así preparado se sumerge luego, de manera en sí conocida, en la mezcla de látex de caucho, natural o sintético, que contenga los ingredientes necesarios para su posterior vulcanización, o esté ya prevulcanizado, o en el baño de suspensión de materia plástica, dejándolo sumergido en este baño durante el tiempo necesario para conseguir el grosor deseado de materia depositada, la que se designa con 7 en la Fig. 4. Finalmente, como queda expuesto más arriba, se procede al secado y/o vulcanización de la capa 7 depositada



y al desmoldeo del objeto obtenido.

La variante representada en la Fig. 5, en la que el cuerpo del molde se designa con 1' y las múltiples pequeñas prominencias a manera de pirámides o conos previstas en su superficie moldeadora, con 2', sirve para ilustrar que dichas prominencias pueden ser de superficie lateral más o menos inclinada. En el caso de la Fig. 2, las prominencias 2 determinarán en la estructura perforada o reticular orificios muy abiertos hacia una de las caras de la estructura, en tanto que las prominencias 2' (Fig. 5) determinarán orificios mucho más cerrados. Según los efectos que se persigan, puede darse a dichas prominencias cualquier otra configuración deseada.

Debe hacerse constar que si bien a título de ejemplo ha sido ilustrado en la Fig. 1 un molde para la fabricación de una faja de señora, el mismo procedimiento es aplicable para la fabricación de cualquier otro objeto moldeado de pared delgada, provista de múltiples perforaciones.

I. 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.- Un procedimiento de fabricación, por inmersión, de objetos moldeados de estructura perforada o reticular,



de caucho, natural o sintético, o de materia plástica, caracterizado por la utilización de un molde de inmersión, de un material poroso o absorbente y de configuración correspondiente a la del objeto a fabricar, provisto en su superficie moldeadora de múltiples pequeñas prominencias a manera de pirámides o conos, determinadas por múltiples estrías o ranuras cruzadas entre sí, de altura correspondiente al grosor de pared del objeto que se desee obtener y destinadas a producir, con sus puntas, correspondientes orificios en este objeto.

2ª.- Un procedimiento de fabricación, por inmersión, de objetos moldeados de estructura perforada o reticular, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque las puntas de las citadas pequeñas prominencias a manera de pirámides o conos de que va provista la superficie moldeadora del molde de inmersión, se recubren con una materia impermeable, tal como un barniz, insoluble en el baño de inmersión, que impida la absorción, en estas puntas, del medio dispersivo de dicho baño, de modo que estas puntas no admitan deposición alguna de partículas sólidas suspendidas en el baño de inmersión y determinen con ello correspondientes orificios en la pared del objeto moldeado.

3ª.- Un procedimiento de fabricación, por inmersión, de objetos moldeados de estructura perforada o reticular, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque el molde preparado en la forma expuesta se sumerge en una mezcla de látex de caucho, natural o sintético, que

311071

18



contenga los ingredientes necesarios para su posterior
vulcanización, o esté ya prevulcanizada, o en el baño de
suspensión de materia plástica, dejando el molde sumer-
gido en este baño durante el tiempo necesario para conse-
5 guir el grosor deseado de materia depositada, sacando
luego el molde del baño, volteándolo y sometiéndolo a
calor en una estufa o un horno de túnel para el secado
y/o la vulcanización de la capa depositada y, por último,
procediendo al desmoldeo del objeto obtenido.

10 4a.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION, POR INMERSION,
DE OBJETOS MOLDEADOS DE ESTRUCTURA PERFORADA O RETICULAR,
DE CAUCHO, NATURAL O SINTETICO, O DE MATERIA PLASTICA,
tal y como queda descrito y reivindicado en la presente
memoria que consta de ocho hojas mecanografiadas por una
15 sola cara y de una lámina de dibujos.

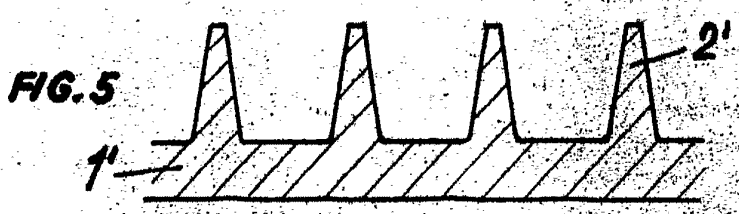
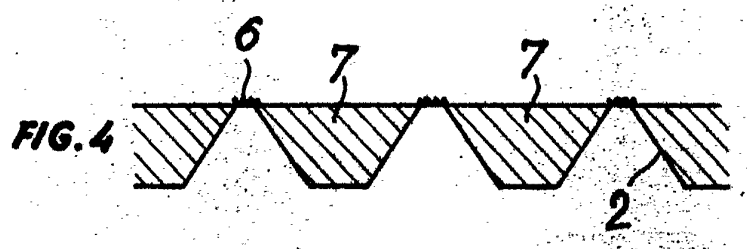
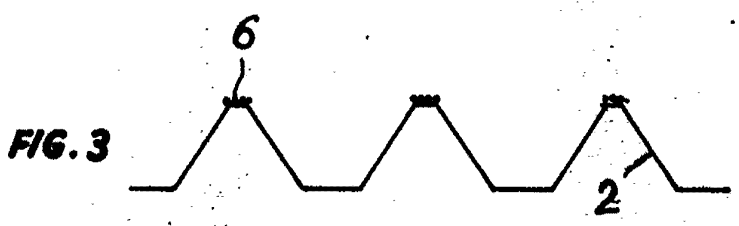
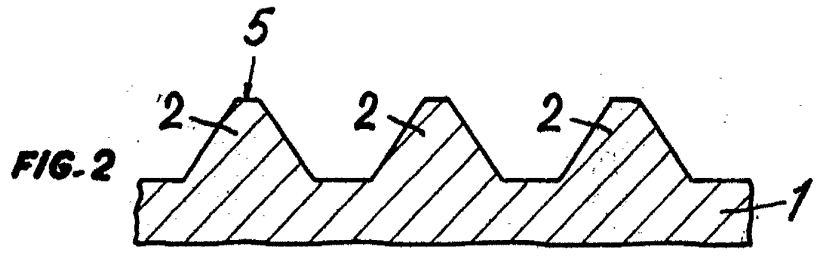
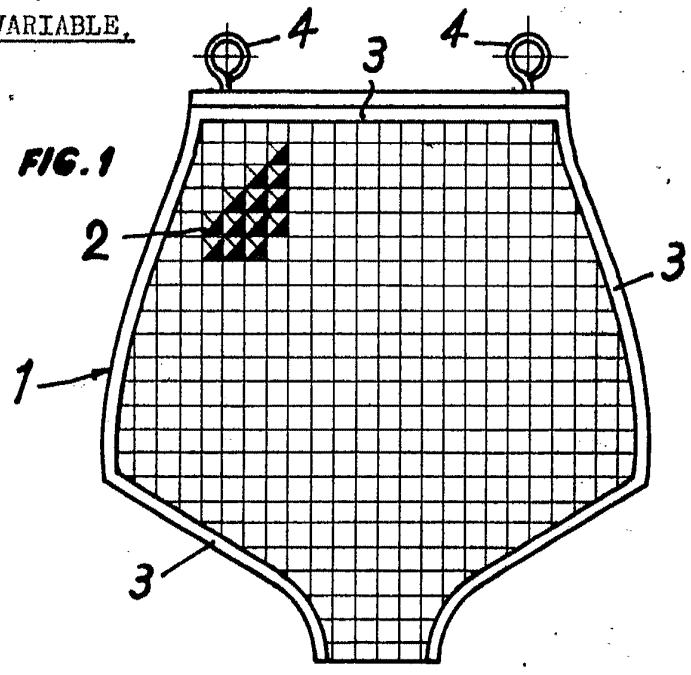
BARCELONA, 18 de Marzo de 1965.

FEDERICO ESTEVE ANGLADA
JUAN DUARRY SERRA
P.P.

~~A. SOMER...~~ MODE?

P.P.

ESCALA VARIABLE.



BARCELONA, 18 de Marzo de 1965
FEDERICO ESTEVE ANGLADA
JUAN DUARRY SERRA