

310700

20 OCT



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

---

---

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

SYNRES IBERO-HOLANDESA, S. A.

entidad española, domiciliada en Viladecans (Barcelona), calle Levadura, núm. 4, relativa a :

"INSTALACION PARA LA FABRICACION DE PANELES DE PLASTICO".

=====

Inventor : R.L.E. van GASSE

20 OCT.



318708

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a una instalación para la fabricación de paneles de plástico, especialmente los destinados en la construcción a la formación de fachadas y obtenidos en poliéster con agregación de arena para comunicar a los paneles mejores características. - - - - -

La inclusión de arena promueve no obstante el inconveniente de formar burbujas a causa de los alveolos de aire que se originan al caer los granos en la masa flúida del plástico, lo cual dá lugar a la creación de nuevas técnicas para la eliminación de aquella dificultad. En atención a este último objetivo y al mejoramiento de la producción de los paneles de referencia, ha sido ideada la presente instalación, la cual se caracteriza por el hecho de que la arena y el material plástico, particularmente poliéster, son aplicados en capas sobre una serie de mesas fijas y paralelas entre sí, provistas de un juego de guías en sentido longitudinal, a cuyo objeto otra mesa móvil es dispuesta sobre carriles situados frente a aquellas mesas y en sentido transversal a las mismas, cuya mesa móvil posee un par de guías para un carretón portador de unas tolvas contenedoras de la arena y del plástico en estado flúido, de manera que al ser enfrentada sucesivamente la mesa móvil con las fijas, en coincidencia frontal de las respectivas guías, el carretón es introdu

318708

20 CO



5. cido en estas últimas mesas para determinar en ellas la deposición de unas capas uniformes de arena y de plástico, de cuya operación se obtienen unos paneles que son extraídos una vez alcanzada la necesaria consistencia, permitiendo la sucesiva formación de nuevos paneles. - - - - -

10. Las tolvas contenedoras de la arena y del plástico, situadas sobre el carretón distribuidor, poseen medios para regulación del caudal de salida y para el esparcido uniforme de aquellos materiales, los cuales son aplicados de manera que en primer lugar se forma sobre las mesas fijas una capa de arena y seguidamente sobre la misma una capa de plástico. - - - - -

15. Los desplazamientos del carretón y, eventualmente, los de la mesa móvil, se realizan en forma motorizada, a cuyo efecto aquellos dispositivos están provistos de unos grupos a base de electromotor y reductor. - - - - -

20. Los movimientos del carretón y de la mesa móvil se efectúan con motorización y en forma automatizada para la marcha de todo el proceso de formación de los paneles, con medios de ajuste para las velocidades de los elementos móviles y de los tiempos intermedios. - - - - -

25. Las guías de las mesas fijas y móvil son dentadas, en correspondencia con igual disposición de las ruedas del carretón, una de las cuales es motriz y viene accionada por cadena sin fin acoplada al equipo motor. - - - - -

Otros objetos y características de la invención se

318708

20 OCT.



irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

5. Figura 1, representa, en alzado, un conjunto compuesto por la mesa móvil y una mesa fija, sobre la primera de las cuales se halla el carretón portador de las tolvas distribuidoras de los materiales. - - - - -

Figura 2, representa, en planta, el conjunto de la figura anterior. - - - - -

10. Figura 3, representa, en alzado frontal, la mesa móvil de referencia, con el citado carretón. - - - - -

Figura 4, corresponde a una sección por unas líneas IVa-IVa y IVb-IVb de la figura 1. - - - - -

15. La instalación para fabricación de paneles de plástico, consta de una serie de mesas fijas 1, dispuestas paralelamente entre sí, de una mesa móvil 2 situada frente a las anteriores, y de un carretón 3 colocados en esta última mesa.

20. Las mesas fijas 1 constan de una bancada 4 montada sobre pies 5 y provista de dos guías longitudinales 6 que pueden ser para rodadura por adherencia o por cremallera. Estas guías están fijadas en unas barras 7, por medio de unas bridas 8, solidarias a la bancada 4 a través de unos pernos roscados 9 y tuercas 10. - - - - -

25. Sobre la bancada 4 se halla una placa o superficie lisa 11 de amianto y cemento unida a los largueros 12 de a-

318708

20 OCT. 19



5. aquella bancada mediante tornillos 13. Encima de la placa 11 está dispuesta una base 14 de vidrio y unos listones laterales 15, todo retenido por unos cierres elásticos 16 montados en unas varillas 17 solidarias a la mesa. A trechos, en la base 14 hay unos canales transversales 18 para recoger goteos. - - - - -

10. La mesa móvil 2 consta de una bancada 19 montada sobre pies 20 provistos de ruedas 21 en su extremo inferior, para deslizar a lo largo de carriles 22. Sobre la bancada 19 están situadas unas guías de rodadura 23 a coincidir con las guías 6 de las mesas fijas 1. - - - - -

15. Sobre la mesa móvil 2 se coloca un carretón 3 para moverse por las guías 23, y de modo que pueda traspasar a las mesas fijas 1 al quedar debidamente enfrentadas con la móvil. El carretón 3 consta de un bastidor 24 montado sobre ruedas 25 aplicadas en las guías 23, siendo portador de una tolva anterior 26 para arena y de otras dos tolvas 27 para plástico en estado flúido. Además, un electromotor 28 con reductor 29, enlaza mediante cadenas sin fin 30, a través de coronas de transmisión 31 montadas en un eje 32, unas ruedas dentadas 33 acopladas a las ruedas 25. El eje 34 de estos juegos de ruedas se apoyan en unas cartelas 35 solidarias al bastidor 24. Dichas ruedas giran alrededor de un cojinete de fricción 36 que rodea al eje 34. - - - -

25. La tolva 26 para arena está situada sobre un cajón 37 montado en voladizo en la parte delantera del carretón 3. Esta tolva es abatible alrededor de un eje 38 y freno

318708

20 OCT.



te a la rendija de descarga dispone de un deflector 39 para regular la abertura de paso de la arena, mediante manivela 40. - - - - -

5. Las tolvas 27 para plástico son fijas y frente a las boquillas de descarga 41 disponen de unos deflectores 42 y 43, el primero de los cuales es de inclinación regulable por medio de unas manivelas 44, para permitir la uniformidad de esparcido del material. - - - - -

10. Con el fin de mantener la fluidez del plástico en la primera fase de aplicación, dentro de la placa 11 se incluye un medio calefactor 45. - - - - -

15. El funcionamiento de la instalación es como sigue. En las mesas fijas 1 se aplican el tipo de base 14 y los listones laterales 15 deseados en cada caso, según el espesor y otras condiciones a comunicar a la lámina a fabricar. - -

20. Realizada la anterior preparación y provisionadas las respectivas tolvas del carretón 3, se empieza la fabricación haciendo penetrar este carretón desde la mesa móvil 2 a la primera de las mesas fijas 1, previo enfrentado de las guías de rodadura de uno y otro elemento. - - - - -

25. El carretón 3 es situado en el punto de partida, en la mesa 1, iniciando su marcha y el derrame de la arena y del plástico poliéster, formando dos capas uniformes del espesor convenido. Una vez cubierta la base 14 de la mesa mediante la lámina fabricada, se hace retroceder el carretón 3 para aplicarlo en la mesa fija siguiente, previo des-

318708

20 OCT.



plazamiento de la mesa móvil 2, y así sucesivamente hasta completar las mesas. - - - - -

5. Entretanto, las láminas fabricadas van adquiriendo cierta consistencia y permiten ser extraídas de las mesas fijas, con lo que estas van quedando disponibles para nuevas operaciones sin solución de continuidad hasta el término de la partida de fabricación. - - - - -

10. Las láminas obtenidas, una vez solidificadas, forman unos paneles aptos para su dividido en las piezas de las dimensiones convenientes y destinados a trabajos de la construcción, particularmente al revestido de muros. - - - - -

15. Este proceder asegura una producción de calidad uniforme y un elevado rendimiento, además de la adecuada perfección para eludir los inconvenientes ordinariamente conocidos. - - - - -

20. El movimiento del carretón 3 queda asegurado por el equipo motor descrito, susceptible de poder variar las velocidades, siendo también factible la aplicación de otros motores para realizar los movimientos de la mesa móvil. Si fuese aconsejable, según las condiciones de la fabricación, es asimismo realizable la automatización de todos los movimientos de la instalación con mando centralizado. - - - - -

25. Descrietas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes aconseje la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que

318709 20 OCT.



es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

5. Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

10. 1.- Instalación para la fabricación de paneles de plástico, caracterizada por el hecho de obtenerse mediante la deposición superpuesta de unas capas de arena y de plástico flúido, preferentemente poliéster, a cuyo efecto se dispone una pluralidad de mesas fijas paralelas entre sí, y una mesa móvil desplazable en sentido transversal a aquellas frente a uno de sus extremos, estando situado sobre dicha mesa móvil un carretón portador de unas tolvas para la distribución uniforme de la arena y del plástico, cuyo carretón es desplazable sobre unas guías longitudinales de la propia mesa móvil y de las mesas fijas, de manera que al ser enfrentadas las guías de la mesa móvil con las de una mesa fija, el carretón penetra en esta última para la aplicación de las referidas capas de materiales, maniobrando sucesivamente respecto a las restantes mesas fijas para repetir la misma operación, de la cual se obtienen unas láminas que, una vez hayan adquirido la suficiente consistencia, son extraídas y forman unos paneles aptos para la construcción. - - - - -

25. 2.- Instalación para la fabricación de paneles de plástico, según la reivindicación anterior, caracterizada

318708



por el hecho de que sobre la bancada de las mesas fijas son colocados en cada caso una base plana y unos listones laterales, de dimensiones y condiciones adecuadas, como medios de moldeo de la lámina de plástico. - - - - -

- 5.                   3.- Instalación para la fabricación de paneles de plástico, según la reivindicación primera, caracterizada por el hecho de que las tolvas contenedoras de la arena y del plástico, poseen medios para regulación del caudal de salida y para el esparcido uniforme de dichos materiales. - - -
  
- 10.                   4.- Instalación para la fabricación de paneles de plástico, según la reivindicación primera, caracterizada por el hecho de que los desplazamientos del carretón y, eventualmente, los de la mesa móvil, se realizan en forma motorizada, a cuyo efecto aquellos elementos son provistos de unos grupos electromotores con reductor. - - - - -
  
- 15.                   5.- Instalación para la fabricación de paneles de plástico, según las reivindicaciones 1 y 4, caracterizada por el hecho de que los movimientos motorizados del carretón y de la mesa móvil se efectúan con automatización, con previo ajuste de todo el proceso de fabricación, a través de mando centralizado. - - - - -
  
- 20.                   6.- Instalación para la fabricación de paneles de plástico, según la reivindicación primera, caracterizada por el hecho de que las guías de las mesas fijas y móvil son dentadas, en correspondencia con igual disposición de las ruedas del carretón, unas de las cuales son motrices y son accionadas por medio de cadena sin fin acoplada al equipo mo

318709

20 OCT.



tor. -----

5. 7.- Instalación para la fabricación de paneles de plástico, según la reivindicación primera, caracterizada por el hecho de que en la bancada de las mesas fijas se incluye una placa calefactora que abarca toda la extensión útil de aquella, destinada a mantener el estado de fluidez de la materia plástica en la fase de uniformización de la capa aplicada. -----

10. 8.- "INSTALACION PARA LA FABRICACION DE PANELES DE PLASTICO". -----

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de diez hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de cuatro figuras que la ilustran.

20 OCT. 1965

Por Poder  
Firmado: F. Cortijos.

FIG. 1

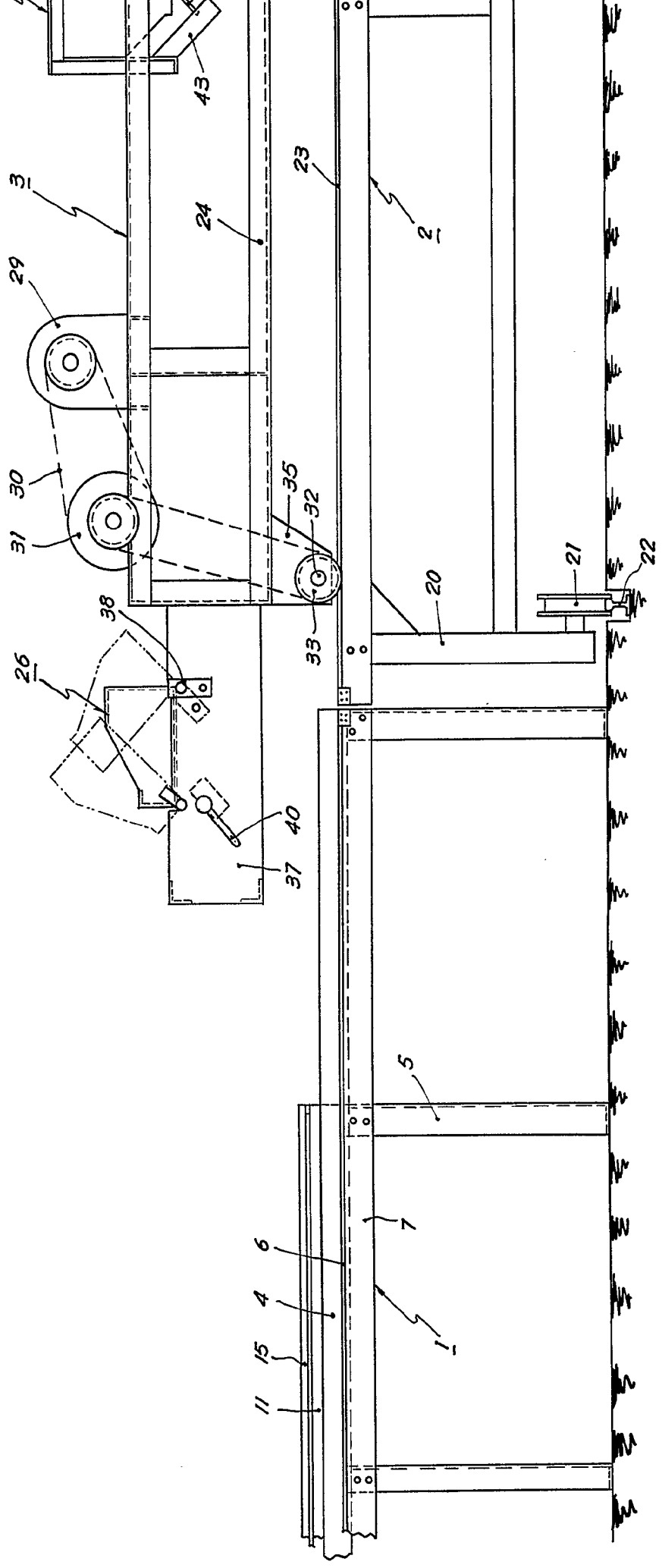
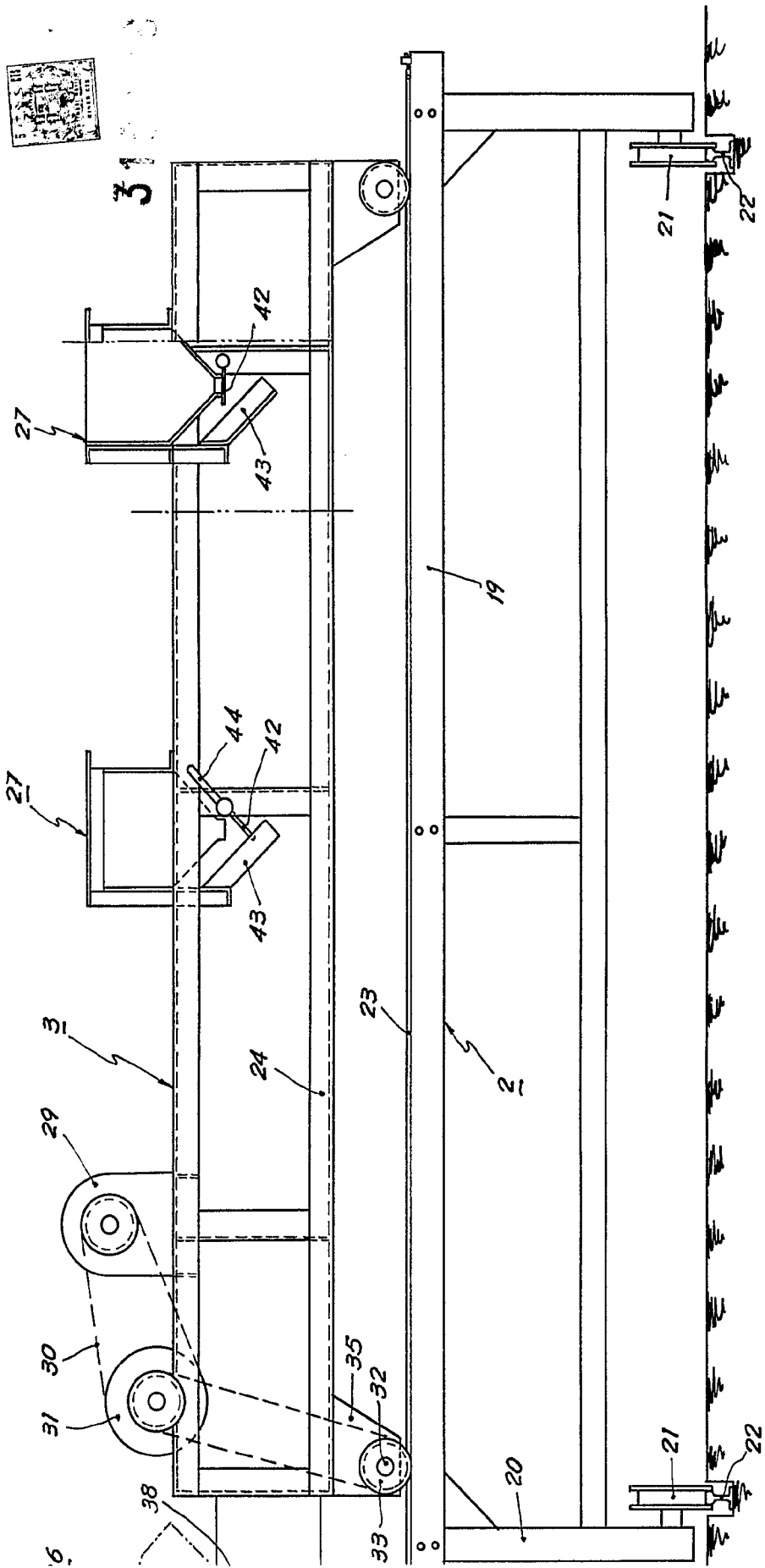




FIG. 1



20 OCT 1955  
*[Handwritten signature]*

SYNRES IBERO-HOLANDESA, S.A.

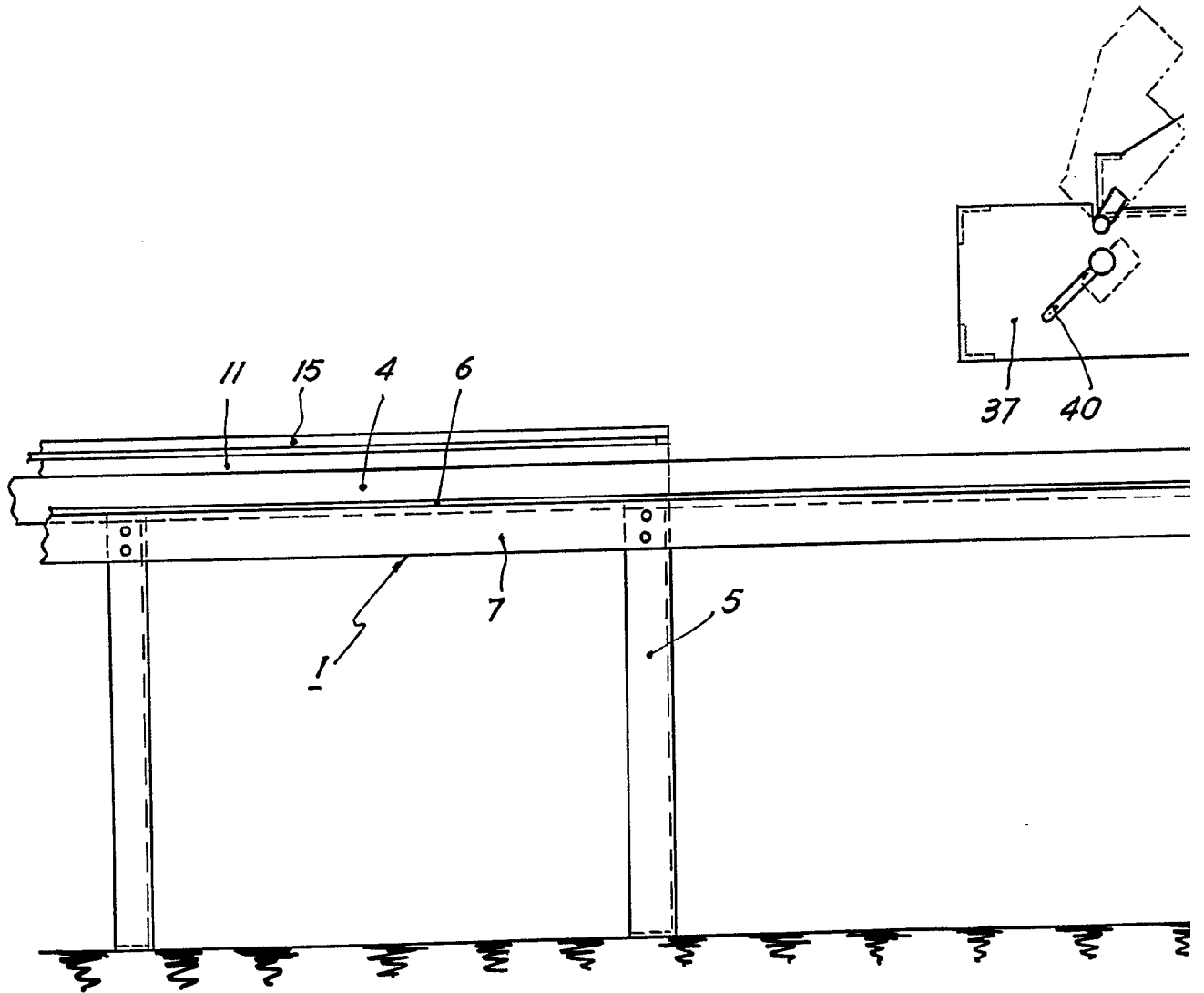
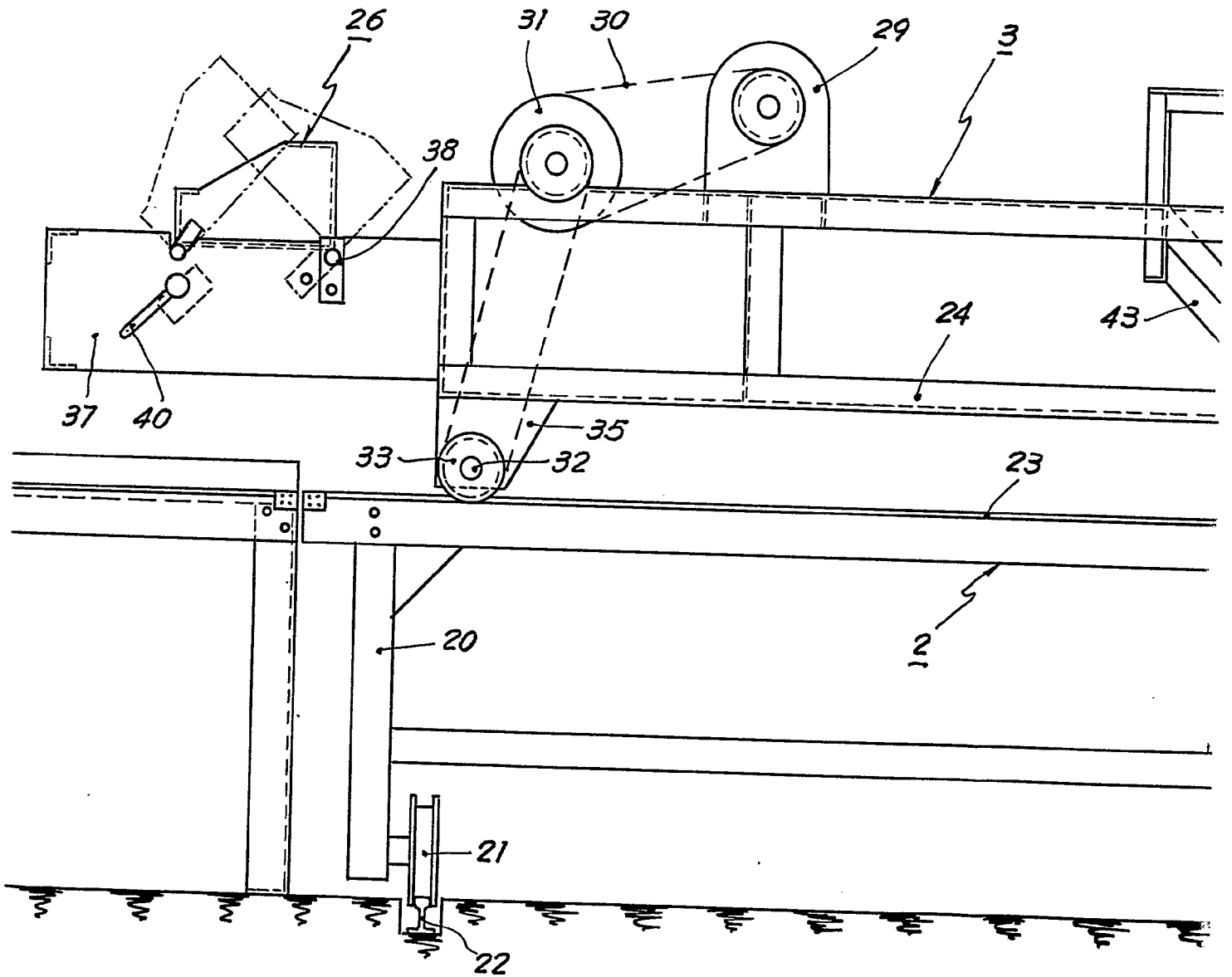
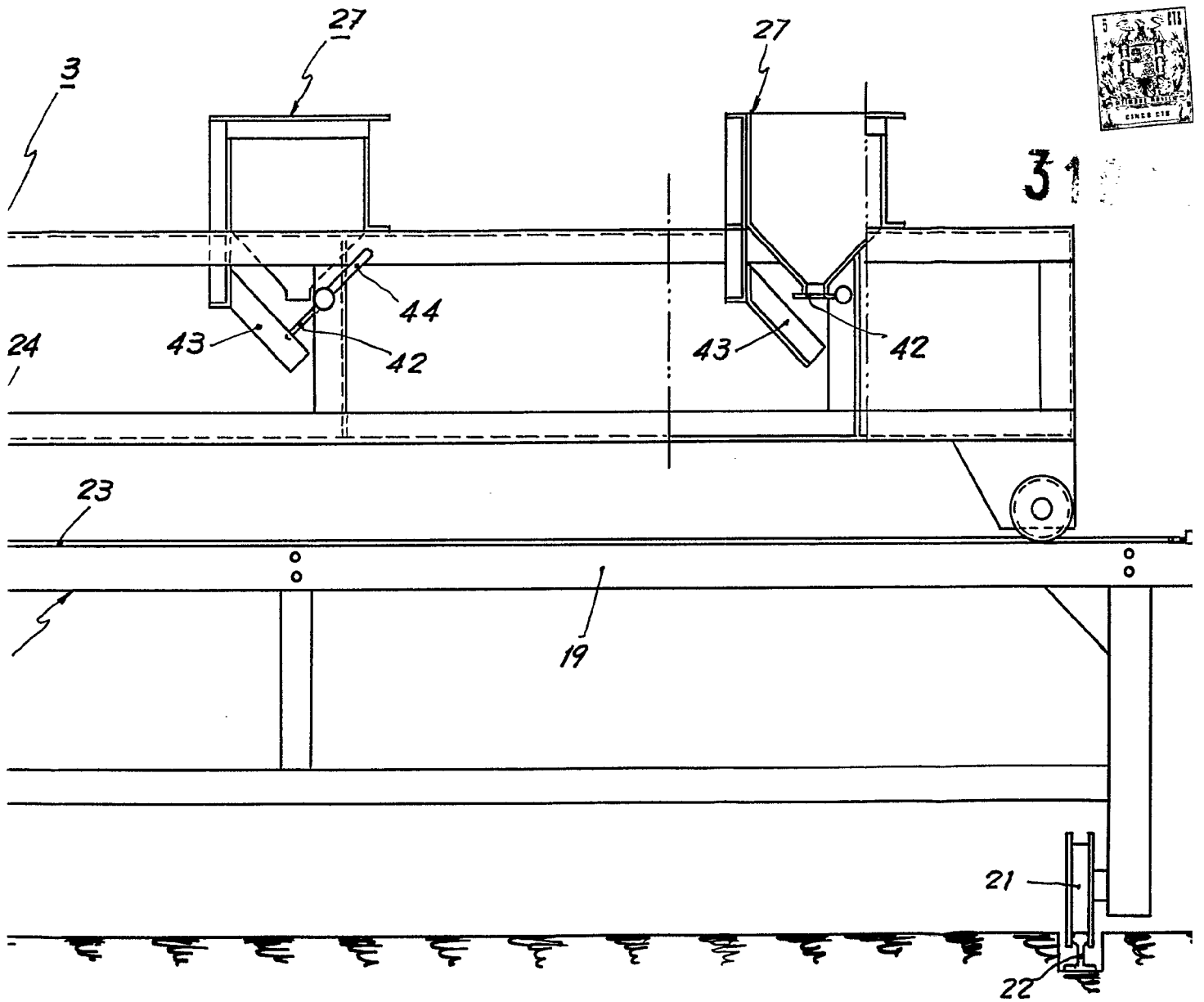
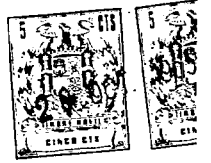


FIG. 1





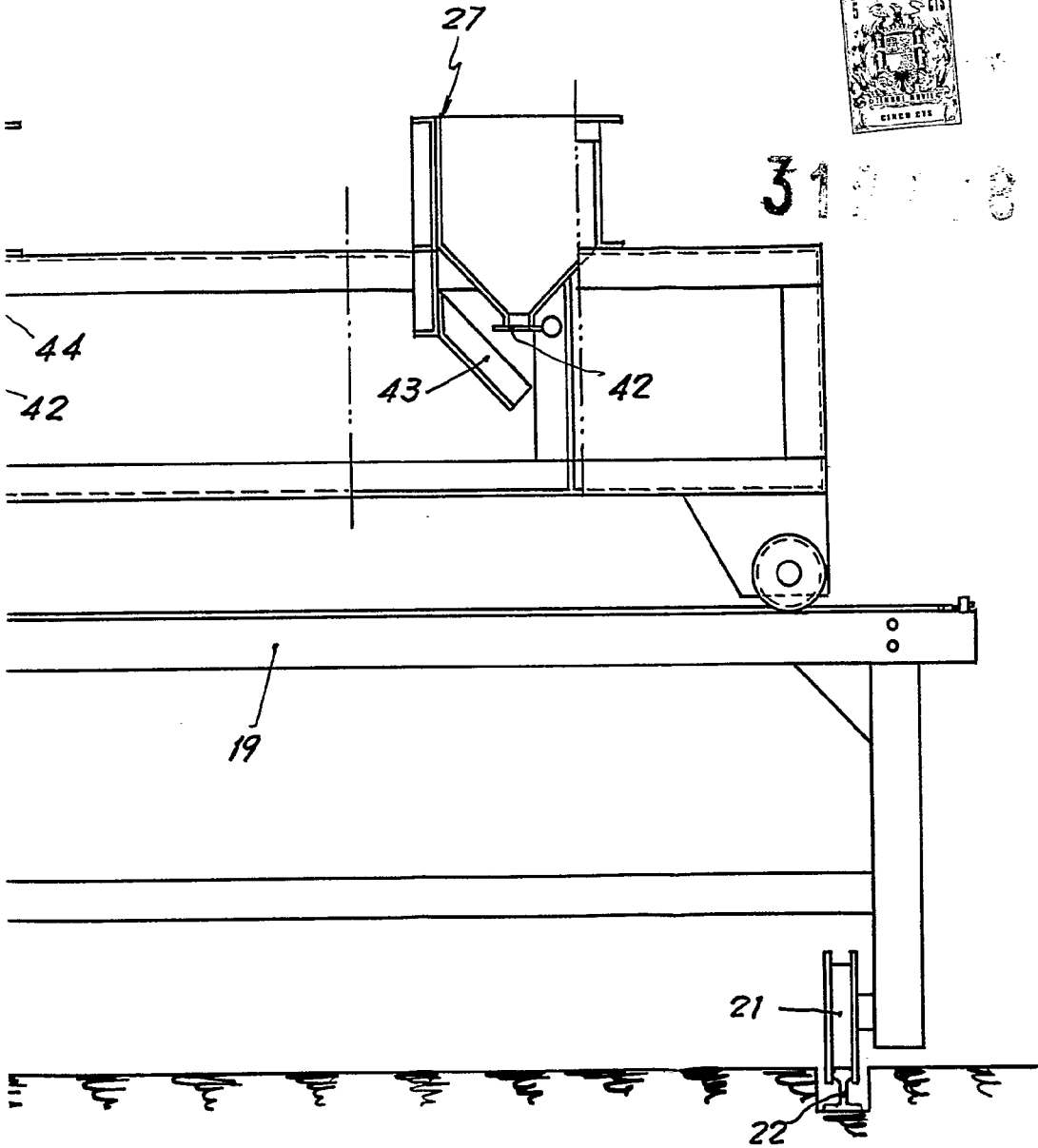
20 OCT 1975

*[Handwritten signature]*

Por Poder  
Firma: P. ...



31220

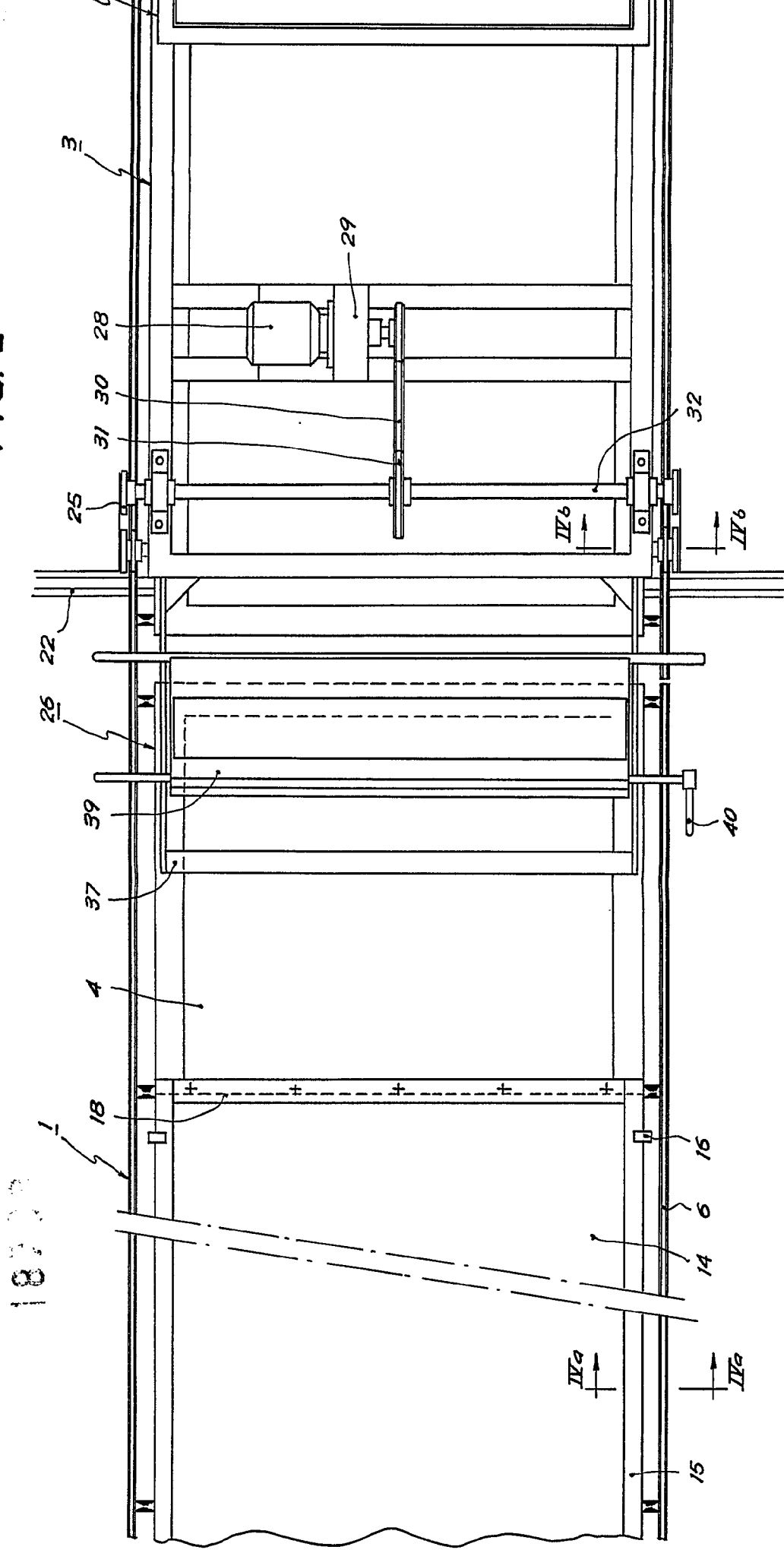


20 OCT. 1955

*[Handwritten signature]*

Per Rodar  
firmador S. L. 1955

FIG. 2



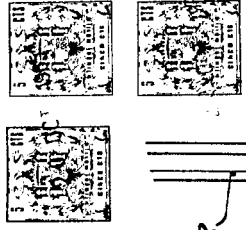
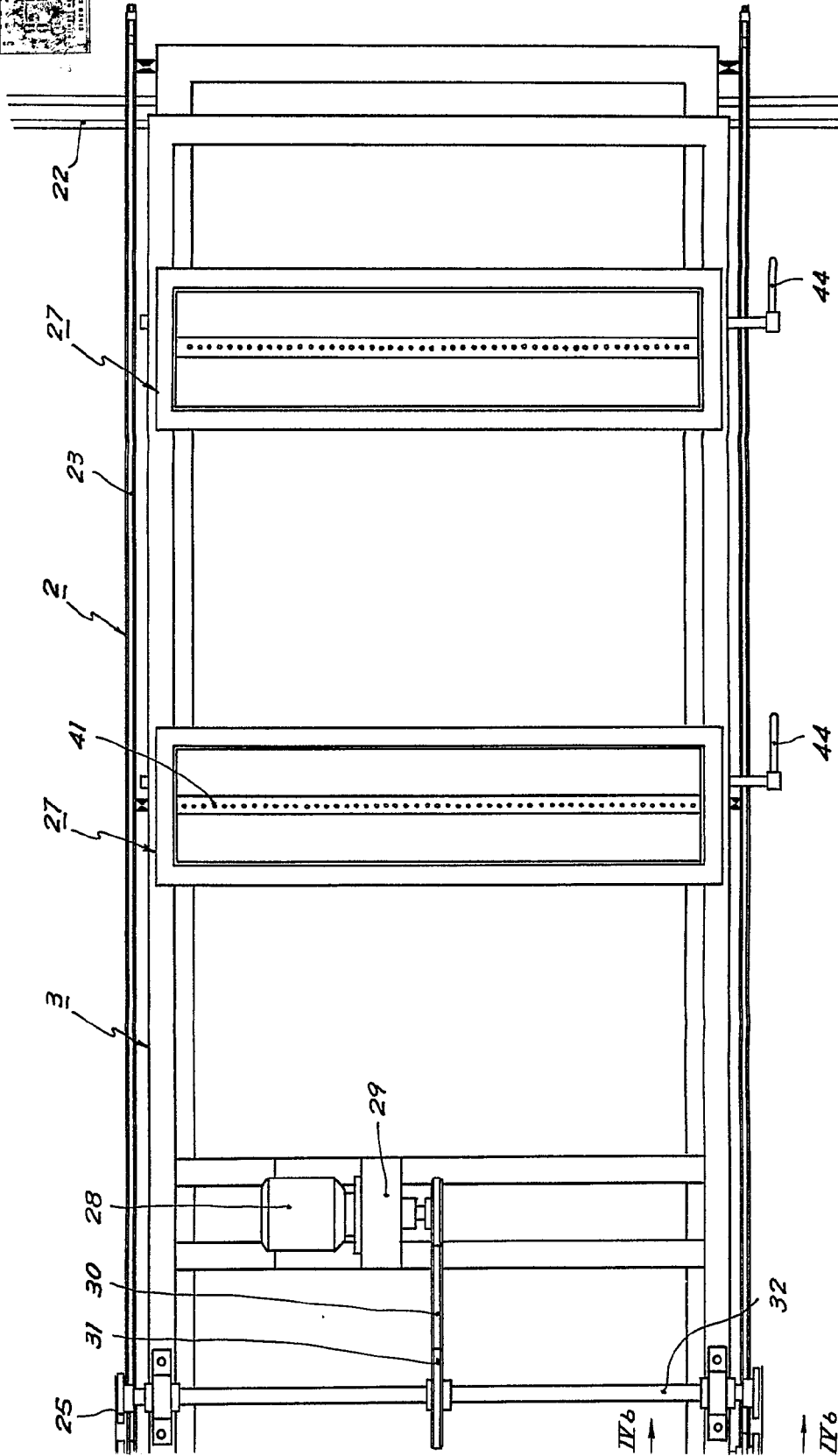


FIG. 2



20 OCT. 1965

*[Handwritten signature]*

Per TGS  
Ejército Argentino

18709

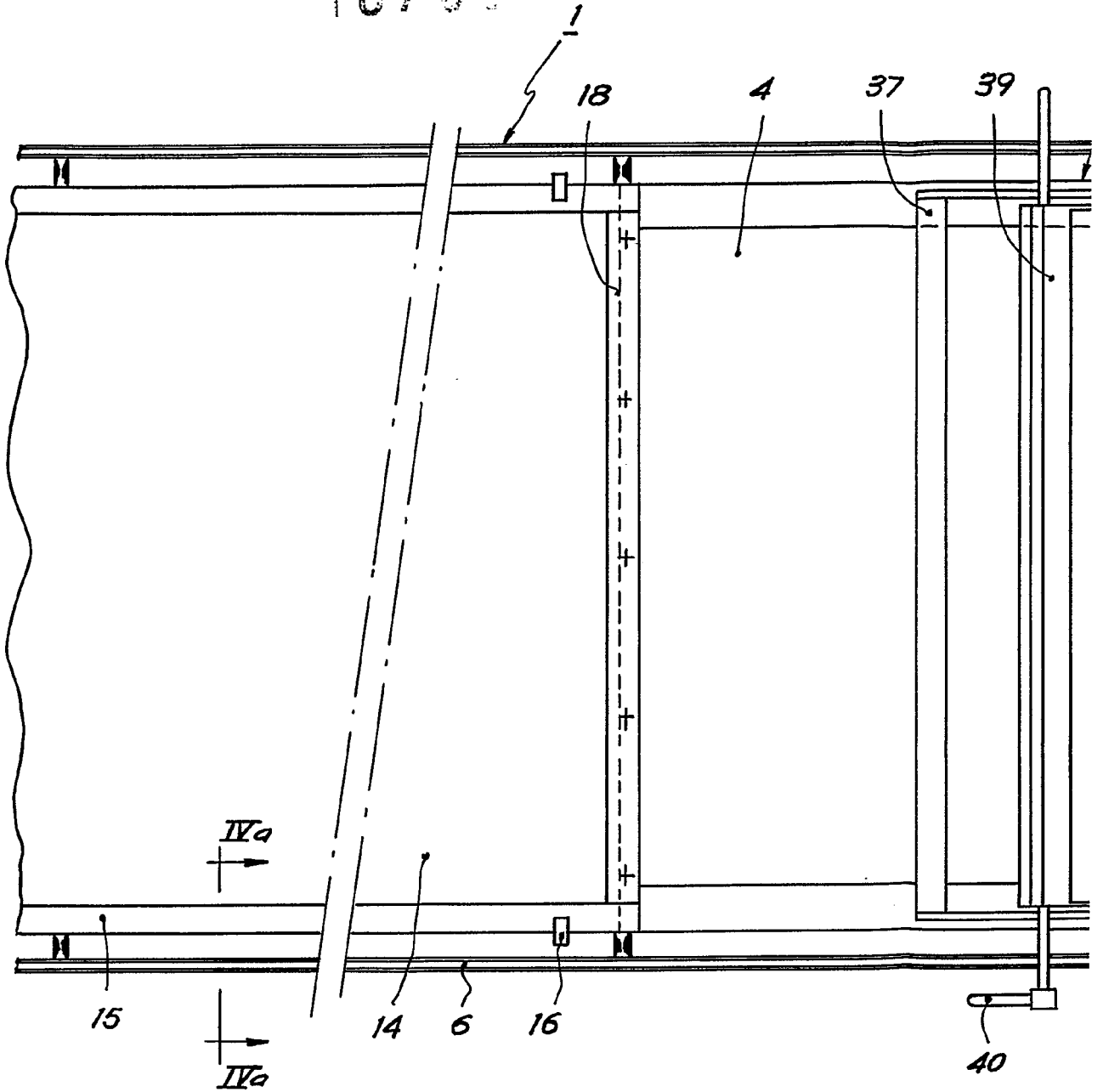
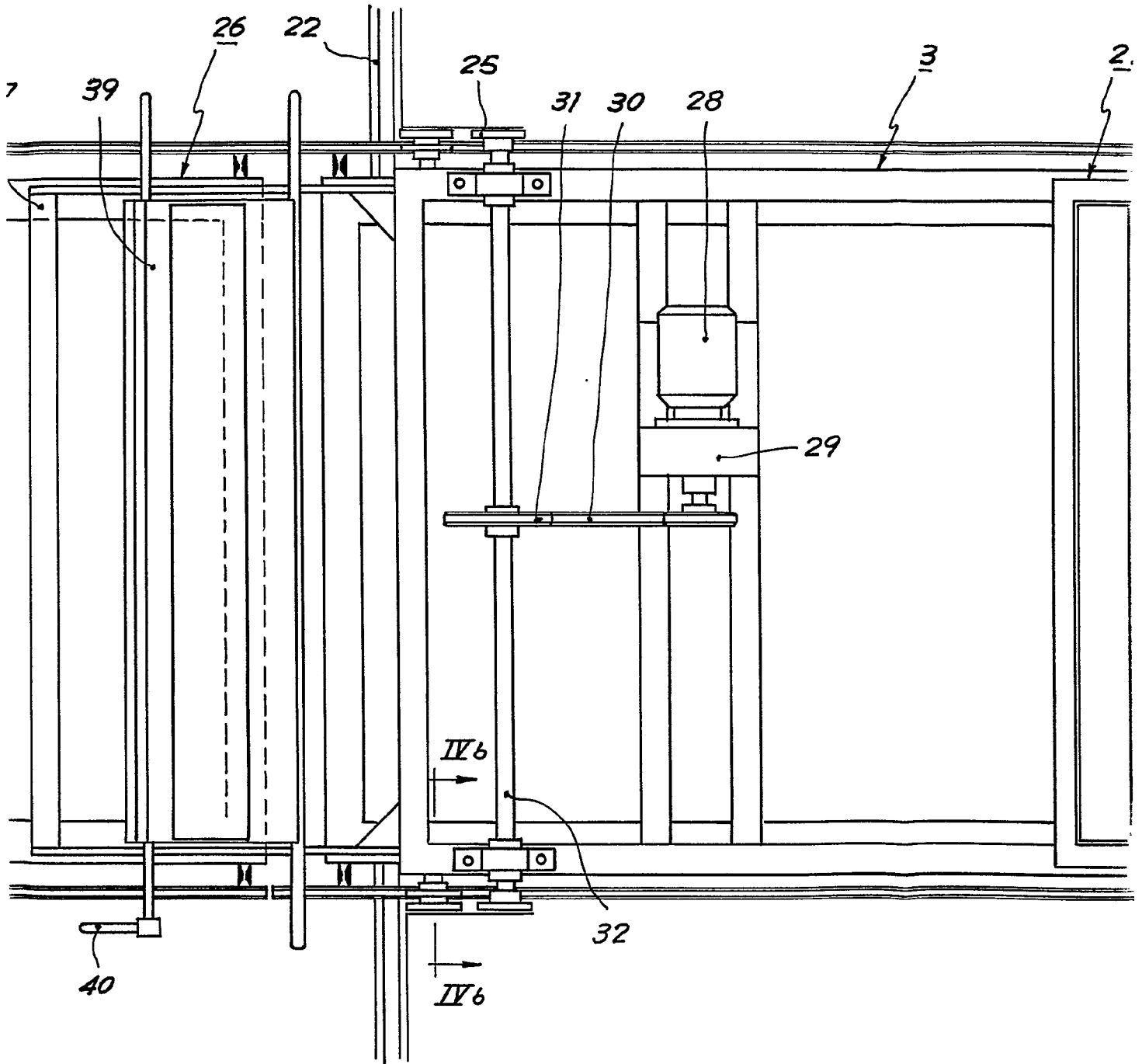
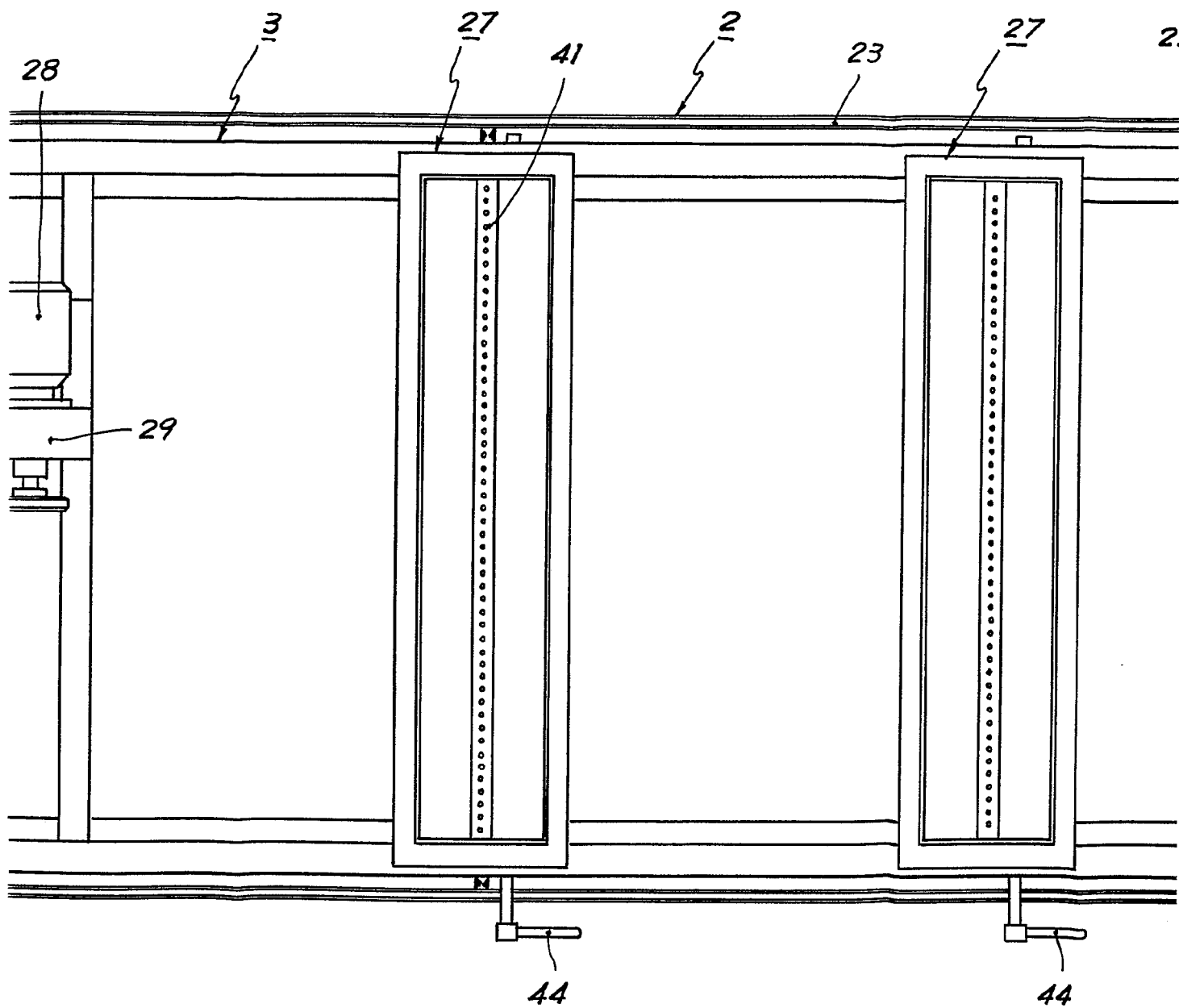


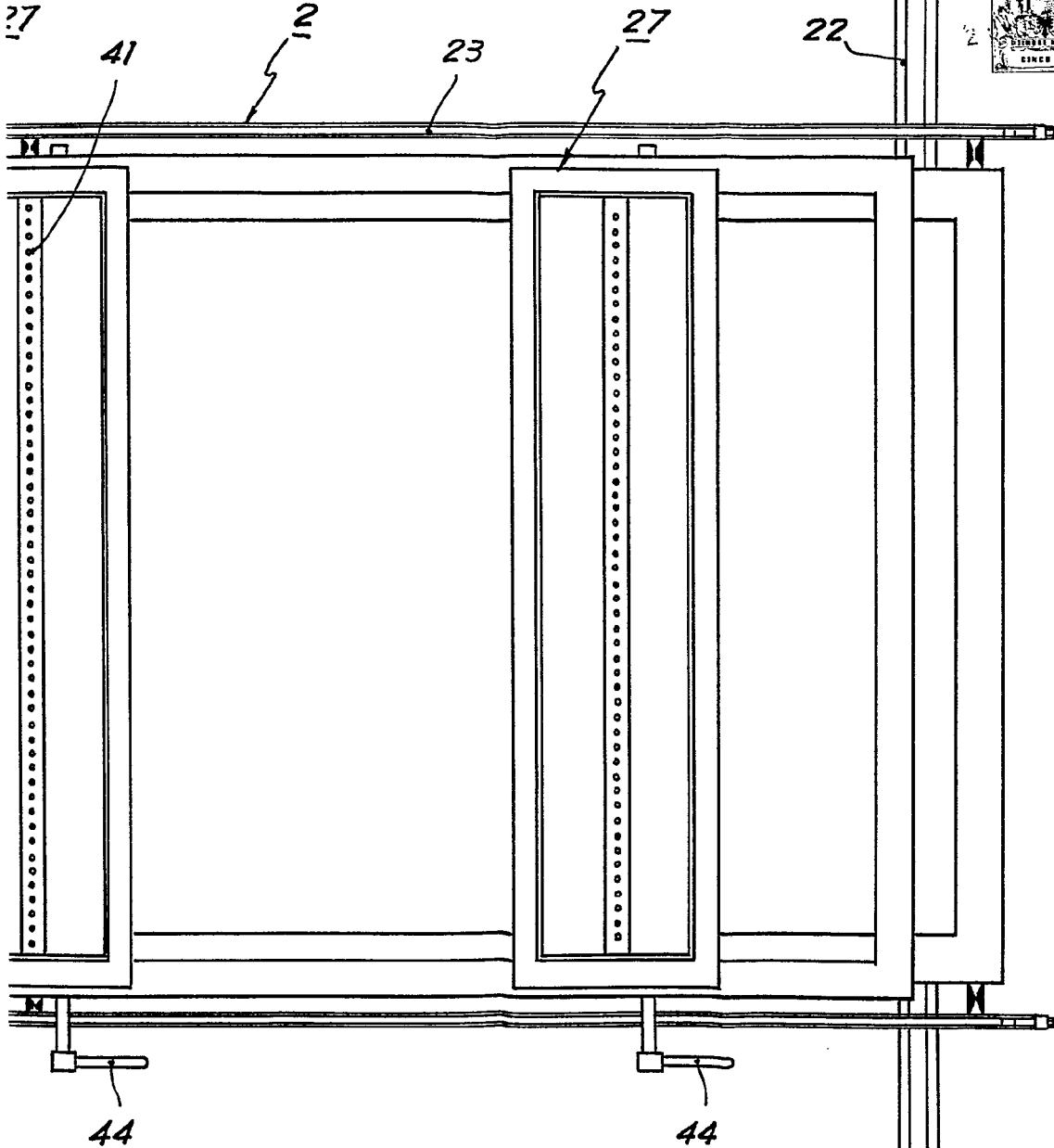
FIG. 2



2

3 19





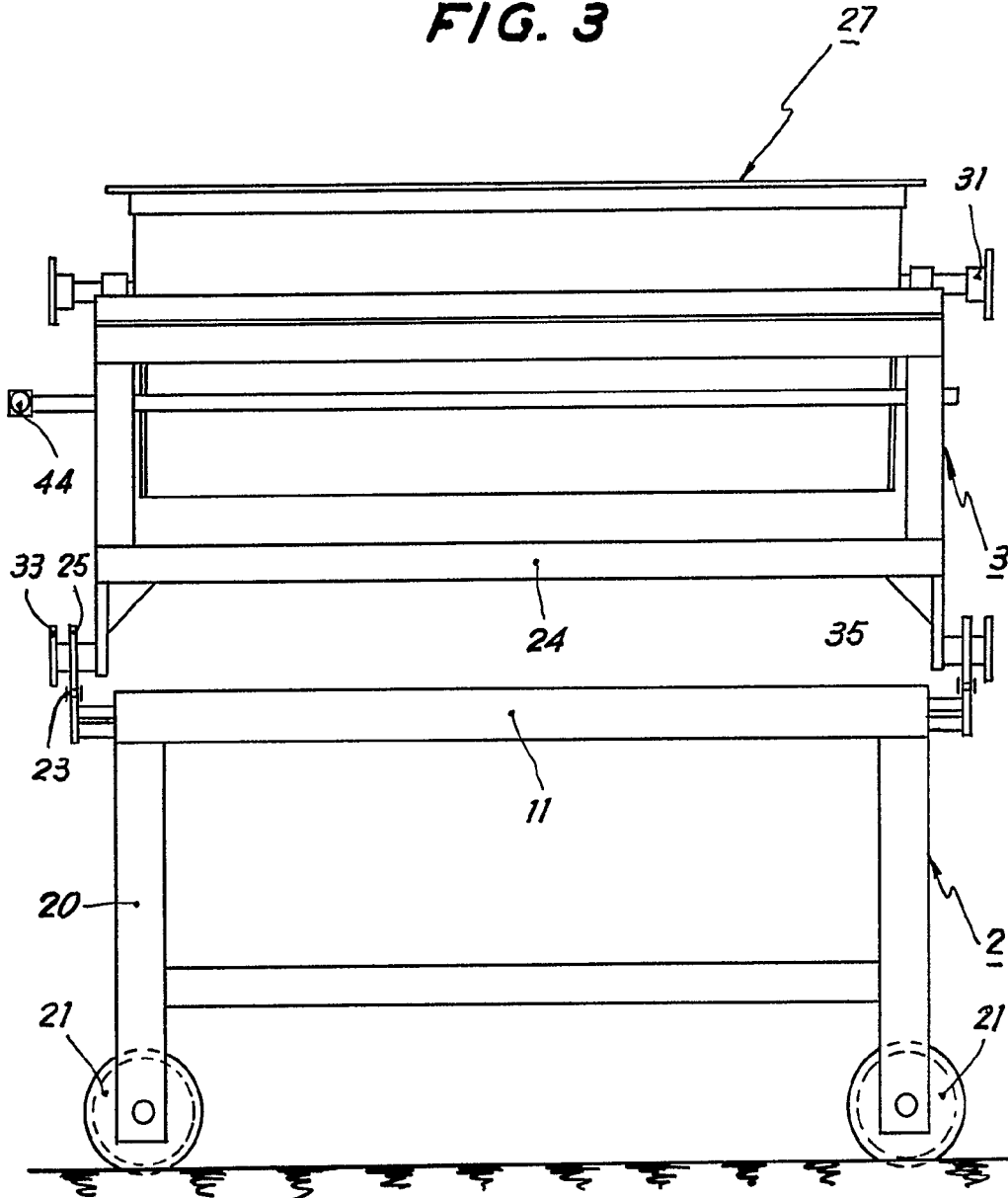
20 OCT. 1965

Per Poder  
Firmado: F. Cortijos



318529 20

FIG. 3



20 JUL 1955

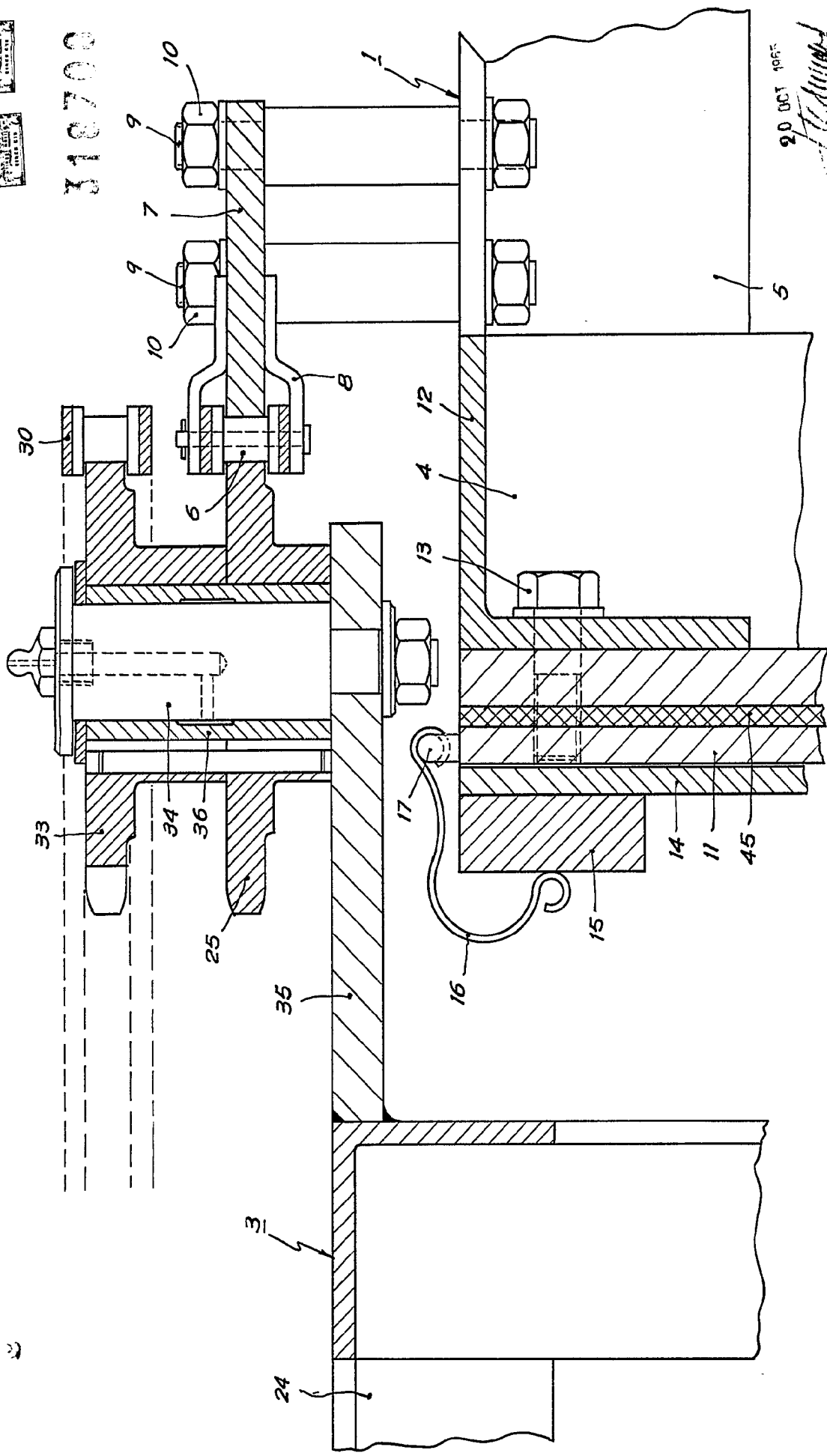
*[Handwritten signature]*

Per \_\_\_\_\_  
Fm \_\_\_\_\_



310700

FIG. 4



20 OCT 1965  
Perkins  
Firm

FIG. 4

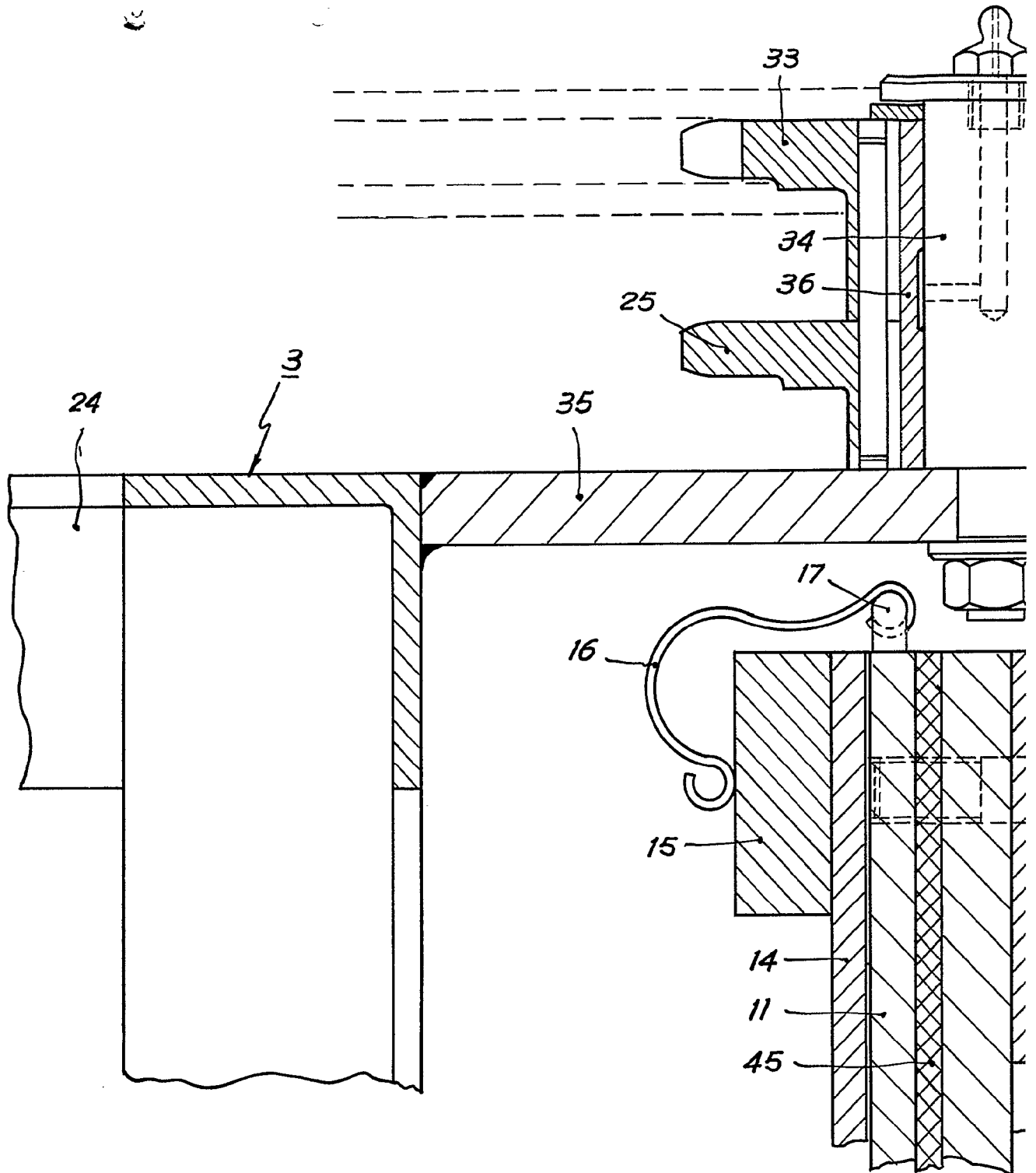


FIG. 4



318708



20 OCT. 1965

*[Handwritten signature]*

Por Poder  
Firmado