

320501



PATENTE DE INVENCION

Grupo 4º, Clase 34ª.

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE JUNTAS DE
HERMETICIDAD".

Solicitante: Don MAURICE BOUCARD,
de nacionalidad francesa, residente en
PARIS (Francia),
33 Rue du Faubourg Montmartre.

Prioridad: Solicitud de Patente francesa
Nº P.V. 35.211, depositada en
15 de Octubre de 1965.

320501



La presente invención se refiere a perfeccionamientos en la fabricación de juntas de hermeticidad.

La junta obtenida según la presente invención es apropiada para múltiples usos y más particularmente puede ser
5 introducida entre dos elementos de hormigón para asegurar la continuidad de la superficie estanca del conjunto. Así, la junta obtenida de acuerdo con la invención puede ser utilizada principalmente para las carreteras, las pistas de los aeropuertos, y de una manera más general para res-
10 ver todos los problemas de hermeticidad que se presentan en la industria de la construcción. Esta junta perfeccionada, por otra parte, puede ser utilizada en un gran número de otras industrias, tales como las industrias eléctricas, las carpinterías de madera o metálicas, las construcciones
15 navales y en todos los trabajos interiores o exteriores.

La junta según la invención se constituye en forma de un bloque de caucho esponjoso o espumoso o de un material análogo, impregnándolo en frío en al menos una parte de su superficie con un producto susceptible de rellenar
20 esta superficie, tal como látex, resina o betún disueltos en al menos su peso en un disolvente apropiado. A este fin puede utilizarse el betún semilíquido que se vende bajo la marca "Cutback". La junta obtenida conserva su plasticidad en toda su extensión y es ligeramente pegajo-
25 sa a lo largo de su superficie o de sus superficies impregnadas.

Se puede preparar esta junta por inmersión, aspersión o impregnación en vacío de la o de las caras a impregnar



del bloque de caucho espumoso o de un producto equivalente por medio de un impregnante. En todos los casos, se deja escurrir naturalmente el exceso de impregnante sin necesidad de presión alguna y se deja secar al aire libre. Queda
5 bien entendido que el grado de impregnación del impregnante es fácilmente regulable por la cantidad del impregnante y la duración de la aspersion. Según el grado de impregnación deseado, la operación puede hacerse en varias pasadas del carro portador del bloque espumoso.

10 La invención permite obtener en la superficie del bloque de caucho espumoso una capa más o menos gruesa que se conserva permanentemente blanda, es decir, sin que en ella se produzca endurecimiento alguno, y que sigue, sin rotura alguna, los movimientos debidos a la compresión y
15 a la dilatación del bloque.

Como primera materia del bloque puede utilizarse, en general, toda materia blanda expandida de células abiertas, tales como el caucho esponjoso o espumoso, poliesteres, poliuretanos o polieteres, látex o soluciones de catgut
20 sintético.

Para obtener una impregnación más profunda, se utilizará el producto de base que constituye el impregnante diluido en cantidades mayores de disolventes, pudiendo alcanzar éstos el 90% del peso de la materia base; en este caso
25 se utilizan disolventes ligeros que se evaporan rápidamente por secado al aire.

Por otra parte, la fuerte dilución permite depositar una cantidad determinada de solución en las células de la

320501



junta.

Para la impregnación de base, se puede utilizar igualmente un túnel de aspersion a presión con circulación continua de las bandas o placas del producto espumoso a rociar, siendo introducido el impregnante, por ejemplo, a través de toberas montadas sobre un tubo axial.

El impregnante está constituido ventajosamente por látex, betún o una resina sintética disueltos en al menos su peso en un disolvente, y asociado a un plastificante.

El impregnante, que obtura total o parcialmente las células abiertas, conserva una elasticidad suficiente para no destruir la textura del bloque soporte.

Para la impregnación, se utiliza un depósito de la longitud deseada que comprenda, a una cierta distancia del fondo, un doble fondo provisto de múltiples orificios, una rejilla o un enrejado, de tal manera que el exceso de impregnante pueda evacuarse por el fondo; cuando el nivel del líquido ha alcanzado el doble fondo, se vacía por medio de una compuerta exterior. El bloque a impregnar puede así ser tratado en una, dos, tres o cuatro caras con una penetración más o menos pronunciada.

Esta impregnación puede efectuarse disponiendo en el centro de un depósito un eje accionado ya sea a mano o por medio de un pequeño motor eléctrico y que lleve un tambor perforado de diámetro ligeramente menor que el ancho del depósito. En el interior del tambor se colocan las bandas o bloques a impregnar. Dicho depósito contiene el impregnante y en éste queda sumergido el tambor, o bien se introduce

320501



por el eje central hueco y provisto de orificios, el líquido de impregnación. Una vez extraído del depósito y tambor el impregnante, se acelera el movimiento del tambor y por la fuerza centrífuga resulta acelerado el secaje.

5 Además, el centrifugado tiene por resultado el reenvío del exceso de líquido impregnante hacia las extremidades de las bandas tratadas llevadas por el tambor. Esta centrifugación tiene por resultado que el producto impregnante sea más abundante en la superficie que en el interior.

10 Después de la centrifugación o escurrido, el producto es puesto a secar al aire libre antes de su embalaje.

La aspersión puede asegurarse por una rampa de aspersión que se desplace sobre un carro rodante sobre los bordes del depósito que contiene el bloque a impregnar.

15 Cualquier otro procedimiento de impregnación por gravedad, bajo presión, puede ser utilizado, o también bajo vacío y presión, del tipo que se utiliza para la impregnación de las maderas.

20 Queda bien entendido que la presente invención no queda limitada a juntas de hermeticidad llenas, sino que puede aplicarse a fundas aislantes que formen juntas tubulares alrededor de canalizaciones para protegerlas de la humedad y suprimir así la necesidad de una pintura.

NOTA:



320501

N 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
5 fundamental, puede quedar sometido a variaciones de
detalle. También se hace constar que esta invención corres-
ponde a la descrita en una solicitud de Patente depositada
en Francia en 15 de Octubre de 1965, bajo el N° 35.211,
cuya prioridad se reivindica de acuerdo con los Convenios
10 Internacionales en vigor, siendo lo esencial y por lo que
se solicita Patente de Invención, por veinte años, lo que
queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de juntas
de hermeticidad, caracterizados por constituirse la junta
15 en forma de un bloque de caucho esponjoso o espumoso o de
un material análogo, impregnándolo en frío en al menos
una parte de su superficie con un producto susceptible de
rellenar esta superficie, tal como látex, resina o betún
disueltos en al menos su peso, en un disolvente apropiado.

20 2ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª,
caracterizados por rociarse una o varias caras a impregnar
del bloque de caucho espumoso o de producto equivalente
por medio de un impregnante, después de lo cual se deja
escurrir por si mismo el exceso de impregnante sin aplicar
25 presión alguna, y se deja secar al aire libre.

3ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE JUNTAS
DE HERMETICIDAD,

tal y como queda descrito y reivindicado en la presente



320501

memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola cara.

BARCELONA, 1 de Diciembre de 1965.

MAURICE BOUCARD
P.P.

J. GOMEZ-ACEBO Y M. DE T.

~~p. p. firmado: W. Stedeli Signor~~