

322664

-5



322664

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una.

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: Doña M^a ASUNCION ANDRES CARO.....

RESIDENCIA: POZUELO DE ALARCON (Madrid) - Dr. Velazquez, 12
(Colonia de San José)

INVENTOR: la misma solicitante, de nacionalidad española

ENUNCIADO: "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE OBTEN
CION DE PIEZAS DE MATERIAL PLASTICO EXPANSIO
NABLE".

Prioridad: Patente

n.º

del

322664



1 La invención a que se refiere la presente Memoria cons-
tituye una novedad industrial, con características y ventajas que
la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por
ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del vigente Es-
5 tatuto sobre Propiedad Industrial, de fecha 26 de Julio de 1.929,
texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

La invención se contrae como su enunciado indica, a unos
perfeccionamientos introducidos en los sistemas de obtención de pie-
zas de material plástico expansionable.

10 Se trata de un sistema de obtención de bloques o pie-
zas de poliéstireno expandido, o de materiales plásticos de carac-
terísticas similares.

 Esencialmente dicho sistema consiste en colocar las per-
las de poliéstireno expandible, realizado previamente el proceso de
15 preexpansión en baño al vapor de agua y de reposo, en el interior
de un autoclave, en el que se da al poliéstireno preexpandido un ba-
ño a una presión que oscila entre los 3/4 y 1 Kg. de presión.

 Posteriormente se produce el enfriamiento por medio de
un baño de agua o aire frío, obteniéndose un bloque o pieza del ta-
20 maño y dimensiones del autoclave, al soldarse entre sí las perlas
de poliéstireno al expandirse completamente.

 El autoclave que se emplea para la realización del pro-
ceso descrito, consiste fundamentalmente en un paralelepípedo rec-
to de fuertes paredes de hierro reforzado, con cierres herméticos,
25 capaz de soportar la presión del vapor y del poliéstireno al expan-
sionarse, el cual tiene accesibles o abatibles uno o dos de sus la-
dos por donde se llena de perlas y por donde se procede a extraer
el bloque obtenido.

 El interior de la mencionada autoclave se encuentra di-
30 vidido en tres cámaras, dos exteriores para el vapor y una central



322664

1 donde se vierten las perlas de poliéstireno a expandir.

Las paredes de ésta última cámara están formadas por tubos de sección rectangular soldados entre sí, que al ser calentados por el vapor producen la expansión de las perlas.

5 El molde deberá tener suficientes entradas de vapor, a las cámaras correspondientes, así como para introducir el agua o aire de refrigeración, y para que el agua de condensación pueda ser expulsada.

10 Deberá evitarse toda perforación en el molde o salidas del vapor de las cámaras, con objeto de lograrse la presión deseada en el autoclave, no siendo necesario ni conveniente que haya ningún cuerpo moldeado poroso para que se adapte al poliéstireno expandido, ya que éste se adaptará perfectamente a las divisiones de tubos soldados de las cámaras, desprendiéndose de ellos con facilidad, y sobre todo si se les da una capa de polvos de talco o cualquier otro antiadherente,

15 Hecha la descripción precedente, hemos de añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden, y la que se reivindica a continuación en la siguiente:

= N O T A =

20 En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

25 1ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE OBTENCION DE PIEZAS DE MATERIAL PLASTICO EXPANSIONABLE, caracterizados porque consisten esencialmente en colocar las perlas de poliéstireno expandible o de otro material plástico de características similares previamente realizado el proceso de preexpansión en baño de vapor de agua y de reposo, en el interior de un autoclave, de fuertes paredes de

30

322664



1
5
10
15
20
25
30

hierro reforzado, con cierres herméticos, capaz de soportar la presión del vapor y del poliéstireno al expandirse, el cual tiene accesibles o abatibles uno o dos de sus lados y dividido su interior en tres cámaras, dos exteriores para el vapor, y una central donde se vierten las perlas de poliéstireno a expandir, cuyas paredes están formadas por tubos de sección rectangular soldados entre sí, que al ser calentados por el vapor producen la expansión de las perlas, obteniéndose, mediante el subsiguiente enfriamiento por medios de baño de agua o aire frío, un bloque o pieza del tamaño y dimensiones del autoclave, al soldarse entre sí las perlas de poliéstireno al expandirse completamente.

2ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita, por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE OBTENCION DE PIEZAS DE MATERIAL PLASTICO EXPANSIONABLE".

Todo tal y como aparece descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de cuatro páginas mecanografiadas.

Madrid, 5 de Febrero de 1.966

BERNARDO UNGRIA

P.P.

Firmado: Juan Pedraza