



323431

Núm. 323.431

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

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

SYNRES IBERO-HOLANDESA, S.A.

entidad de nacionalidad española, con domicilio en Viladecans (Barcelona), calle Levadura, núm. 4, por :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LAS INSTALACIONES PARA FABRICACION DE PLACAS COMPUESTAS PARA REVESTIMIENTOS".

=====



323431

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención, tal como se indica en el enunciado, hace referencia a unos perfeccionamientos en las instalaciones para fabricación de placas compuestas para revestimientos. - - - - -

5.

Según estos perfeccionamientos, se disponen tres bandas de cintas transportadores continuas y paralelas entre sí, en las que la primera y la segunda son contiguas y discurren en igual sentido, haciéndolo en el contrario la tercera, siendo aquéllas dos objeto de calentado en su recorrido, para la preparación térmica de las placas base y de las planchas de apoyo que, respectivamente, se encargan de transportar, en tanto que la tercera cinta se destina al retorno de dichas planchas, estando montadas junto a las cintas primera y segunda unas cabinas para deposición, respectivamente, de una película de materia adhesiva y de una capa de plástico sintético, y en la citada segunda cinta se halla a continuación un carrete suministrador de una lámina de papel impregnado, que es debidamente fraccionada en dimensiones equivalentes a las de las referidas planchas, y una prensa para acoplamiento de los elementos expresados, previa superposición, relacionándose las cintas segunda y tercera en el extremo de salida por medio de un transportador a rodillos que, después de ser sepa

10.

15.

20.

323431



5. radas las planchas respecto de las placas obtenidas, ejercen el retorno de las planchas hacia la tercera cinta, y de las placas compuestas hacia los mecanismos aserradores de sus márgenes, para regularizado de sus bordes, y hacia el apilado sobre carretillas que las transportan al lugar de almacenado. - - - - -

10. En cuanto a la deposición de las capas de sustancias flúidas sobre las placas y chapas correspondientes, se realiza mediante equipos proyectores instalados en las respectivas cabinas. - - - - -

El calentado de las placas de apoyo se realiza en una mesa al efecto situada al término de la primera banda transportadora, pasando seguidamente las placas a superposición y acoplamiento a presión, conforme ya se ha indicado. - - - -

15. Las placas obtenidas mediante las instalaciones objeto de los presentes perfeccionamientos, tienen un sinfín de aplicaciones prácticas, tanto para revestimientos exteriores o interiores, dependiendo ello primordialmente de las propiedades del soporte. Por ejemplo, en condiciones de humedad, es evidente que debe evitarse el empleo de un soporte contra
20. placado, resultando indicado el soporte de fibrocemento. - -

25. Por su constitución, estas placas compuestas resisten ventajosamente la intemperie y los agentes químicos, dado que una película plástica especial se halla dispuesta en su superficie externa. La absorción del agua por capilaridad, es igualmente imposible, al no existir fibras de vidrio, ni de algodón, ni de madera o celulosa en la cara externa. - -



323431

Para hacer más fácil la comprensión de todo lo que antecede, seguidamente se hace referencia a la lámina de dibujos que se acompaña a esta memoria, la cual, dada su finalidad explicativa, deberá considerarse como desprovista de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se recaba. En los dibujos: - - - - -

5.

Figura 1 es una ilustración esquemática de las diversas fases en una instalación según los perfeccionamientos ideados. - - - - -

10.

Se señalan en el dibujo las tres bandas transportadoras A, B y C, de las cuales las A y B van en un sentido, y la C en el contrario. Las tres bandas quedan dispuestas en una misma sala D, en la cual se prevé por lo menos una entrada E y una salida F. - - - - -

15.

En la banda A se advierte la disposición automática a ventosas 1, para trasladar las placas 2 de base hasta la cabina 3, donde se le deposita una película de materia adhesiva. A través del transportador 4 de rodillos o de banda automática, la placa base 2 va deslizándose hasta el extremo 5 de la banda A, donde se le comunica una temperatura de más o menos cuarenta grados centígrados en dos o tres minutos. - -

20.

En la banda B, una plancha 6 recibe una capa de plástico sintético en la cabina 7. A lo largo del recorrido de esta banda B, la plancha 6 va siendo calentada, hasta alcanzar unos cuarenta y cinco o cincuenta grados, cuando llega a la cabina 8 en que se le proyecta la capa exterior. En este punto

25.

323431



sobre la plancha 6 se coloca una lámina de papel, procedente de un rollo 9, y sobre el mismo se dispone la placa 2 procedente de la banda A, pasándose seguidamente a presión por prensado 10, hasta llegar a un lugar 11 donde se separan las placas compuestas 2 obtenidas, de las planchas 6 de soporte. - -

5.

Las placas compuestas 2 siguen hasta una máquina 12 que las sierra longitudinalmente, girando en la plataforma 13 y pasando finalmente por la sierra 14 que las corta transversalmente, quedando las placas listas depositadas en el final 15, desde donde son apiladas, automáticamente, en la carretilla 16 que las transporta al almacén. - - - - -

10.

Las planchas 6 de soporte, al final de la banda B, cambian de dirección para pasar a través del transportador 17 a rodillos y el dispositivo automático de giro 18, hacia la banda C simplemente transportadora de las planchas 6 hasta el extremo 19, en donde automáticamente cambian de dirección para pasar a depositarse en el punto de origen de la banda B, iniciando así un nuevo recorrido de circunvalación. - - - - -

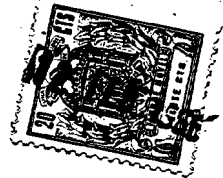
15.

Una instalación de este orden, permite reducir al mínimo la intervención manual en el proceso. Por ejemplo, pueden situarse los siguientes obreros durante el itinerario. Uno en cada cabina 3, 7 y 8, otro para control de la prensa 10 y para colocar y cortar el papel 9, uno al final de la banda A para trasladar la placa 2 al punto de la banda B sobre el papel 9, uno al final de la banda B para desmoldeo de la placa 2 y la plancha 6, y uno al final del serrado de las placas 2, antes de su apilamiento, para controlarlas. - - - - -

20.

25.

323431



5. Hay que anotar que esta distribución de personal, se refiere más bien a un esquema de necesidades, que a un cálculo exacto, ya que según la velocidad de producción y otras circunstancias, en algunos de estos lugares podrá situarse más de una persona. - - - - -

10. Todo lo que se ha dejado expuesto no debe suponer impedimento ni limitación alguna para que los perfeccionamientos según la invención puedan ser realizados con modificación de alguna de las partes u órganos descritos y representados. Es evidente que el ejemplo concreto aportado no es más que una de las formas de realización de una instalación en la que se han incorporado los actuales perfeccionamientos. - - - - -

15. Una instalación de este mismo tipo, puede también ser empleada ventajosamente en la producción de placas compuestas para revestimientos exclusivamente a base de soporte de papel, o sea prescindiendo de la placa 2. Para lo cual no hay más que emplear la banda B y la de retorno C, dejando inoperante la A. Una placa de este orden puede ser cómodamente usada para revestimientos murales, como elemento aislante intermedio, para recubrimiento de muebles, puertas, tabiques, etc. - - - - -

25. Describas suficientemente las características, ventajas y forma de ejecución de los presentes perfeccionamientos, debe hacerse constar, en resumen, que en los mismos podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuantas circunstancias accesorias no desvirtuen su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea con-

323431

112



siderada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -

N O T A

5. Se declaran de novedad y propiedad para España, 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.- Perfeccionamientos en las instalaciones para fabricación de placas compuestas para revestimientos, caracterizados por el hecho de estar dispuestas tres bandas de cintas transportadoras continuas y paralelas entre sí, en las que la primera y la segunda son contiguas y discurren en igual sentido, haciéndolo en sentido contrario la tercera, siendo aquellas dos objeto de calentado en su recorrido, para la preparación térmica de las placas base y de las planchas de apoyo que,

15. respectivamente, se encargan de transportar, en tanto que la tercera cinta se destina al retorno de dichas planchas, estando montadas junto a las cintas primera y segunda unas cabinas para deposición, respectivamente, de una película de materia adhesiva y de una capa de plástico sintético, y en la citada

20. segunda cinta se halla a continuación un carrete suministrador de una lámina de papel impregnado, que es debidamente fraccionada en dimensiones equivalentes a las de las referidas planchas, y una prensa para acoplamiento de los elementos expresados, previa superposición, relacionándose las cintas

25. segunda y tercera en el extremo de salida por medio de un transportador de rodillos que, después de ser separadas las

323431



5. placas obtenidas, ejercen el retorno de las planchas de apoyo hacia la tercera cinta, y de las placas compuestas hacia los mecanismos aserradores de sus márgenes, para regularizado de sus bordes, y hacia el apilado sobre carretillas que los transportan al lugar de almacenado. - - - - -

10. 2.- Perfeccionamientos en las instalaciones para fabricación de placas compuestas para revestimientos, según la reivindicación 1, caracterizados porque la deposición de las capas de sustancias flúidas sobre las placas y chapas correspondientes, se realizan mediante equipos proyectores instalados en las respectivas cabinas. - - - - -

15. 3.- Perfeccionamientos en las instalaciones para fabricación de placas compuestas para revestimientos, según la reivindicación 1, caracterizados porque el calentado de las placas de apoyo se realiza en una mesa al efecto situada al término de la primera banda transportadora, pasando seguidamente las placas a superposición y acoplamiento a presión. - - - - -

20. 4.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS INSTALACIONES PARA FABRICACION DE PLACAS COMPUESTAS PARA REVESTIMIENTOS". - - -

Todo ello tal y como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de nueve hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de

323431 12



dibujos que la ilustra.

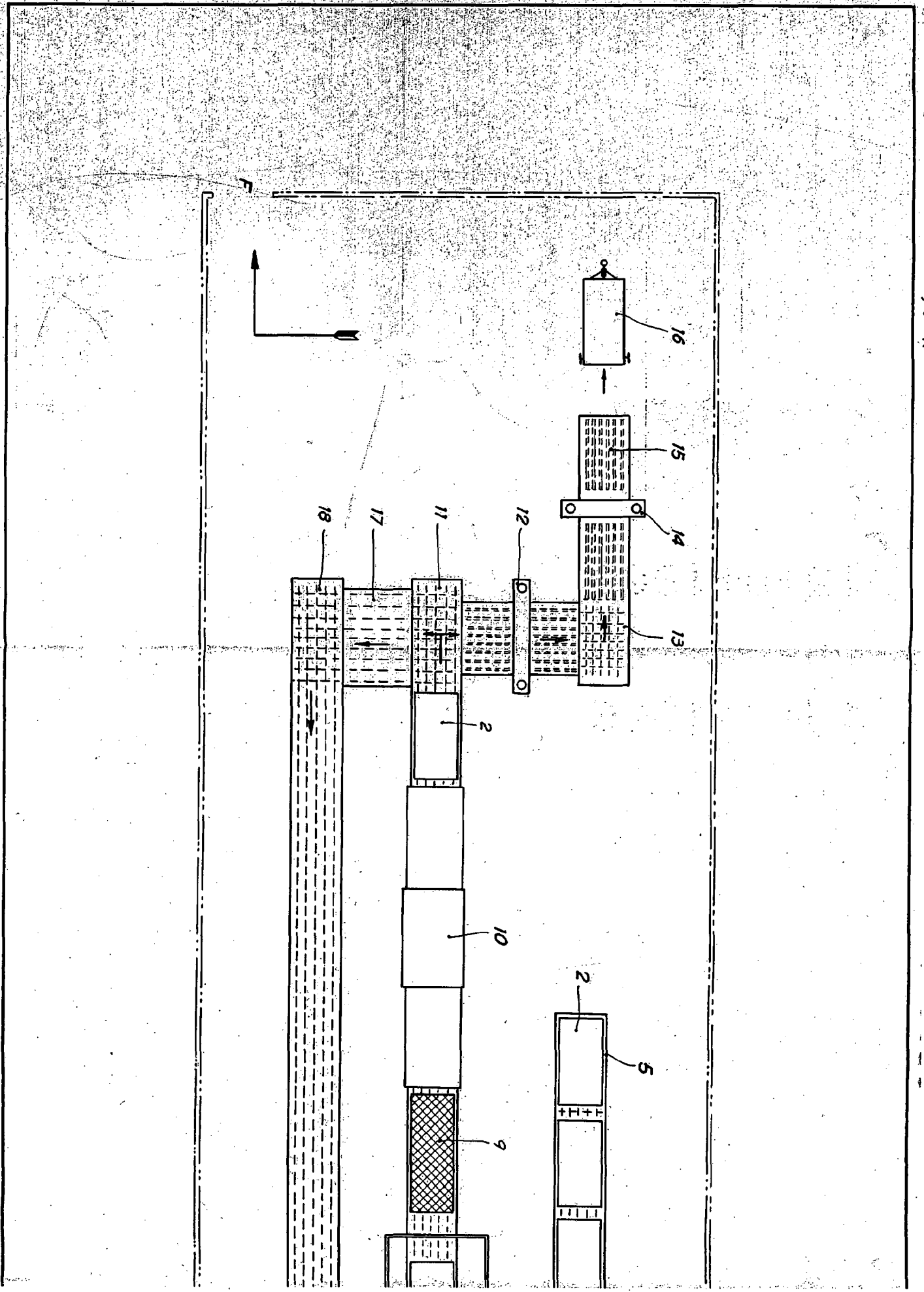
BARCELONA, 12 FEB. 1966

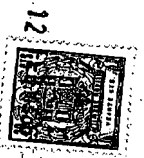
P. A. M. CURELL SUÑOL

Carbonell

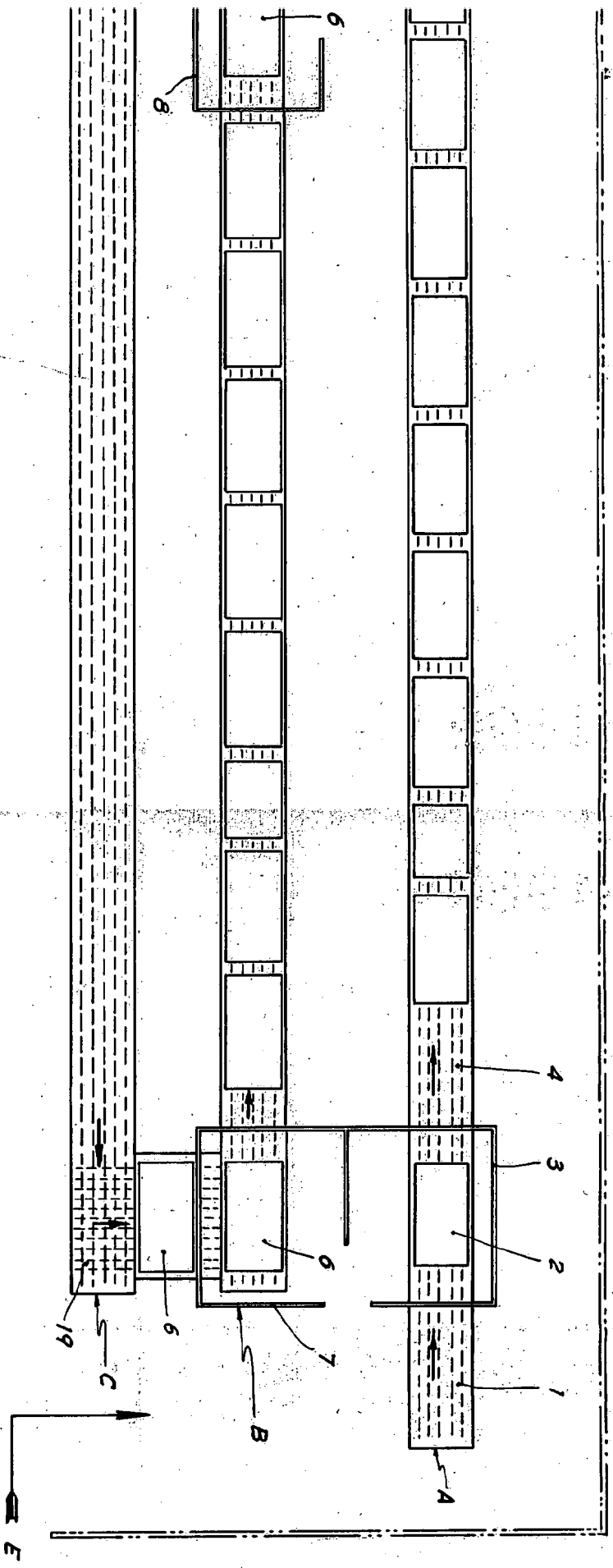
Por Poder
Firmado: J. Carbonell

ad.





12



BARCELONA, 12 FEB. 1966
 P. A. M. CURELL SUÑOL

Wentman

Per Poder
 (Fundador J. Carbone)