

323600

26 FEB



PATENTE DE INTRODUCCION
=====

por DIEZ años

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

PRODUCTOS TRACTOR, S.A.

entidad española, domiciliada en Villafranca del Panadés (Barcelona), calle Parlamento, núm. 2, relativa a :

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE DISPOSICIONES DE LIMPIEZA POR FROTAMIENTO".

=====

26 FEB.



323600

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria se refiere, tal como indica su enunciado, a unas mejoras en la fabricación de disposiciones de limpieza por frotamiento. - - - - -

- 5. Para la limpieza acompañada de frotamiento usualmente son empleadas las esponjas, ya sean naturales ya sean de fibras sintéticas, cuya dureza es relativamente pequeña, lo cual les imposibilita para su empleo en operaciones en que se requiera un frotamiento enérgico debiéndose recurrir entonces al concurso de otros elementos de mayor dureza. - - - - -

- 10. A fin de obtener elementos de limpieza por frotamiento que posean dos grados de dureza que les posibilite para efectuar el enérgico frotamiento requerido como previo a la limpieza propiamente dicha, y para efectuar ésta, así como el abrillantado, se han desarrollado las mejoras que constituyen el objeto de la presente Patente de Introducción, y cuyas principales características se describirán en párrafos sucesivos. - - - - -

- 15. Esencialmente se caracterizan porque, partiendo de una pieza continua de materia esponjosa y de otra pieza, también continua, de naturaleza fibrosa, flexible y de dureza controlable, aportadas en proceso continuo, son adosadas una contra

323600

26 FEB. 1958



otra y presionadas entre sí mediante un juego de rodillos, en orden a efectuar su solidarización, ya sea con material de aportación ya sea sin aportación por interacción entre ambos componentes, efectuándose, después de su solidarización, el

5. troceado de la pieza compleja obtenida, a fin de lograr porciones del tamaño adecuado al uso requerido. - - - - -

Con carácter potestativo se prevé que la pieza continua de naturaleza fibrosa, que interviene como uno de los elementos bases en el proceso de fabricación, esté constituida por

10. una napa obtenida a partir de una agrupación laminar de fibras naturales, sintéticas o artificiales, con una aportación de materias resinosas del tipo que comprende el poliuretano, poliéster, epoxi, acrílicas, fenólicas, furánicas, urea-formol, melamina-formol, resorcina, estirénicas, resina éster y

15. policarbonatos, de manera que, según el grado de dureza deseado, se provoca distinta profundidad de aplicación de estas resinas, a cuyo efecto su aplicación se efectúa por procedimientos como aspersión superficial, pulverización, impregnación y electroforesis. - - - - -

20. Con carácter potestativo se prevén dos variantes para la solidarización de las dos piezas continuas, una blanda y otra dura, que constituyen elementos básicos del proceso de fabricación; en una de estas variantes la solidarización se efectúa mediante aportación de un adhesivo en las superficies a

25. solidarizar, previamente al proceso de prensado, a continuación del cual se efectúa un proceso de secado mediante un termostato. En la segunda variante tal solidarización se e-

323600

26 FEB. 19



fectúa por termosoldadura de ambos elementos, de manera que previamente al proceso de prensado se efectúa el calentamiento superficial a fusión de una de las superficies a entrar en contacto, como mínimo. - - - - -

- 5. Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer, asimismo, diversos detalles de orden constructivo, seguidamente se describe una forma de realización de la presente Patente haciendo referencia al plano que acompaña a esta memoria, el cual, dado su fin totalmente explicativo, debe ser considerado como desprovisto de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se recaba. - - - - -
- 10.

La figura única representada es un esquema del proceso de fabricación dotado de las mejoras objeto de Patente. - - -

- 15. Con referencia a esta figura y a los números que sobre ella indican las diversas fases y elementos del proceso de fabricación, su descripción es como sigue: - - - - -

- 20. Los dos elementos básicos del proceso de fabricación, la pieza blanda y la dura, han sido representados por 1 y 2, respectivamente. El grupo de rodillos para aportación de adhesivo por 3, el grupo de rodillos de presión por 4, el grupo calefactor por 5 y, finalmente, la máquina de troceado por 6. -

La pieza blanda 1 se va extrayendo en proceso continuo de una bobina 7, e, igualmente, la pieza dura de la bobina 8. -

- 25. El grupo de rodillos 3 está montado sobre una cuba 9 en

26 FEB. 19

323600



la que el nivel de adhesivo líquido lo alcanza, aproximadamente, la mitad inferior de uno de los rodillos 3. - - - - -

El grupo calefactor 5 está constituido, en el ejemplo, por dos placas calentadas por electricidad o por gas. - - - -

5. Como puede verse en dichas figuras, la pieza 2 está guiada, además, por el rodillo 11. - - - - -

De acuerdo con la precedente descripción orgánica, el proceso de fabricación representado como ejemplo se desarrolla como sigue: - - - - -

10. Simultáneamente se extraen las piezas continuas 1 y 2, de las correspondientes bobinas 7 y 8. A continuación la pieza blanda 1 sufre una aportación de adhesivo a su paso por el juego de rodillos 3. - - - - -

15. Al alcanzar ambas piezas 1 y 2 el juego de rodillos de prensado 4 son presionadas entre sí, y a su salida constituyen ya una banda única 12 que es calentada a su paso por las placas del calefactor 5 solidificándose el adhesivo y completándose con ello el proceso de fabricación de una pieza compleja continua 12, la cual a su paso por la máquina troceadora 6 es fraccionada en porciones 13, cuyas dimensiones corresponden ya a 20. las de los artículos destinados a ser utilizados en funciones de limpieza, quedando completada con ello la fabricación según el procedimiento del ejemplo. - - - - -

25. En la variante de solidarización de las piezas 1 y 2 por soldadura se substituirá el juego de rodillos de aportación 3



1966

323600

por un equipo de soldadura próximo a, o en substitución de,
los rodillos de presión 4. - - - - -

- Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización del procedimiento de fabricación dotado de las mejoras objeto de Patente, debe hacerse constar, en resúmen, que en los mismos podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, materiales empleados en la construcción de los mismos, forma de acoplamiento mútuo y demás circunstancias accesorias que no afecten a su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con otra o varias de las restantes reivindicaciones. - - - - -
- 5.
 - 10.

15.

N O T A

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

- 1.- Mejoras en la fabricación de disposiciones de limpieza por frotamiento, caracterizadas porque, partiendo de una pieza continua de materia esponjosa y de otra pieza, también continua, de naturaleza fibrosa, flexible y de dureza controlada, ambas son aportadas en proceso continuo para su acoplamiento mútuo, adosándose una pieza contra otra y presionándolas entre sí mediante un grupo de cilindros, en orden a efectuar su solidarización, efectuándose, finalmente, el tro-
- 20.
- 25.

323600

26 FEB. 1966



ceado de la pieza compuesta obtenida mediante una máquina cor-
tadora integrada en el proceso continuo, en orden a obtener por-
ciones del tamaño individual requerido según los usos previs-
tos. - - - - -

- 5. 2.- Mejoras en la fabricación de disposiciones de limpie-
za por frotamiento, según la reivindicación anterior, caracte-
rizadas porque la pieza continua de naturaleza fibrosa, que
constituye el elemento de aportación del proceso, está cons-
tituida por una napa obtenida a partir de una agrupación la-
minar fibras naturales, sintéticas o artificiales, con una a-
portación de materias resinosas del tipo que comprende el po-
liuretano, poliéster, epoxi, acrílicas, fenólicas, furánicas,
urea-formol, melamina-formol, resorcina, estirénicas, resina
éster y policarbonatos, de manera que, según el grado de dure-
za deseado, se provoca una diferente profundidad de aplicación
de las resinas, a cuyo efecto la aplicación de las mismas se
efectúa por procedimientos como aspersion superficial, pulve-
rización, impregnación y electroforesis. - - - - -

- 20. 3.- Mejoras en la fabricación de disposiciones de limpie-
za por frotamiento, según las reivindicaciones anteriores, ca-
racterizadas porque las dos piezas continuas, una de consisten-
cia dura y otra de consistencia blanda, que constituyen elemen-
tos bases del proceso de fabricación, se solidarizan entre sí
por aportación de un adhesivo en las superficies que deben que-
dar en contacto, previamente al proceso de prensado, a conti-
nuación del cual se efectúa un secado por medio de un termoge-

323600

26 FEB.



nerador. -----

4.- Mejoras en la fabricación de disposiciones de limpieza por frotamiento, según las reivindicaciones primera y segunda, caracterizadas porque las dos piezas continuas, una de consistencia dura y otra de consistencia blanda, que constituyen elementos bases del proceso de fabricación, se solidarizan entre sí por soldadura, a cuyo efecto, inmediatamente anterior al proceso de prensado, una de las superficies a solidarizar, como mínimo, es sometida a calentamiento superficial de fusión.

5.

10.

5.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE DISPOSICIONES DE LIMPIEZA POR FROTAMIENTO". -----

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

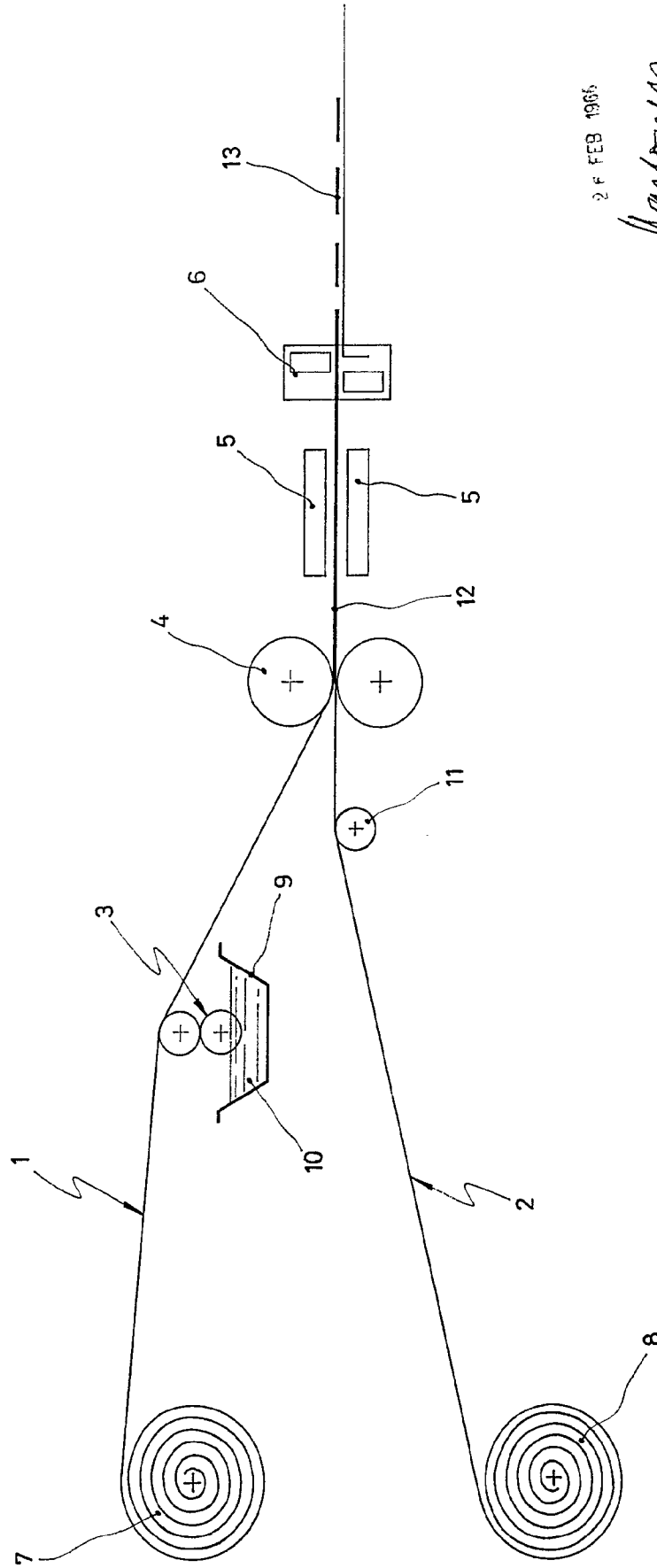
15.

26 FEB. 1966

Carbonell

Por Poder
Firmado: J. Carbonell

323600



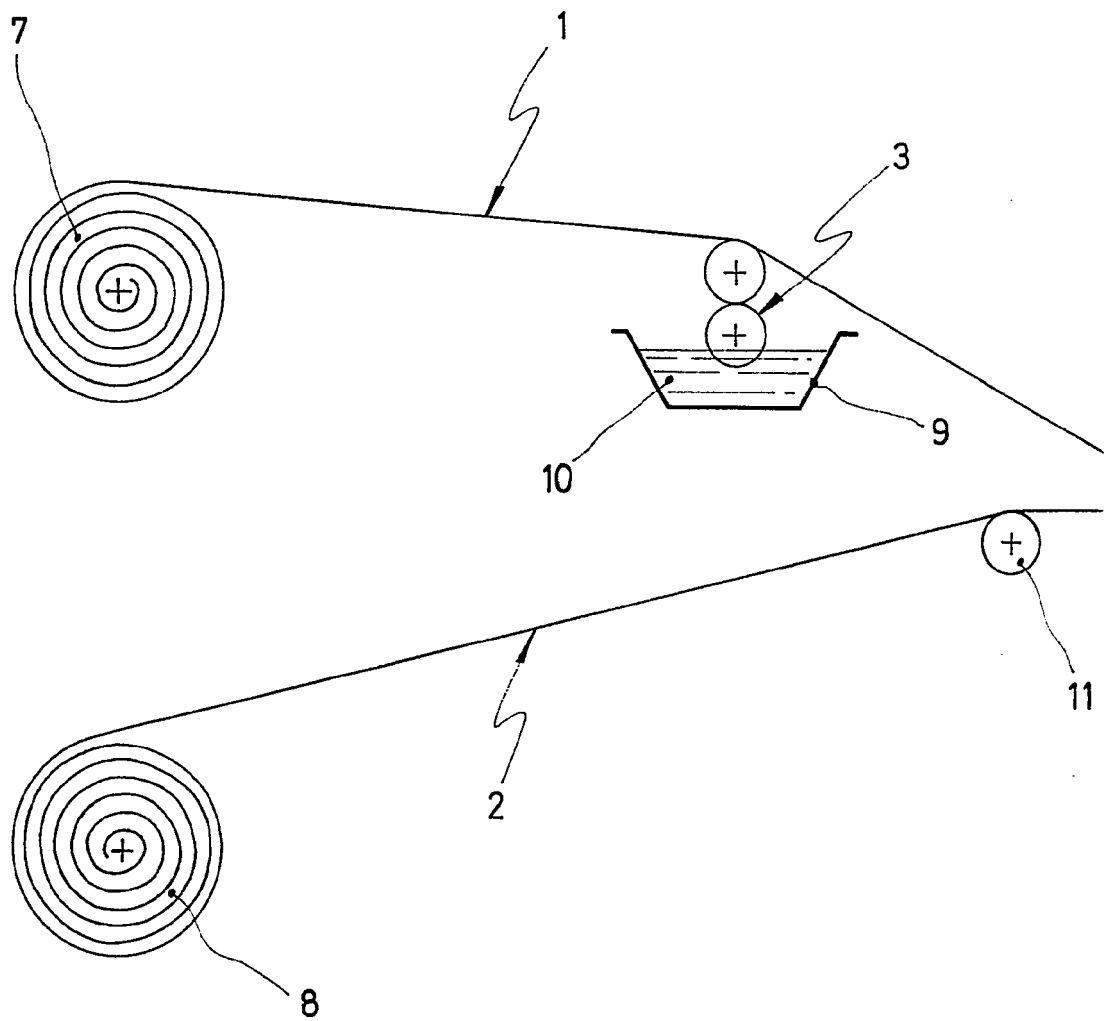
24 FEB 1965

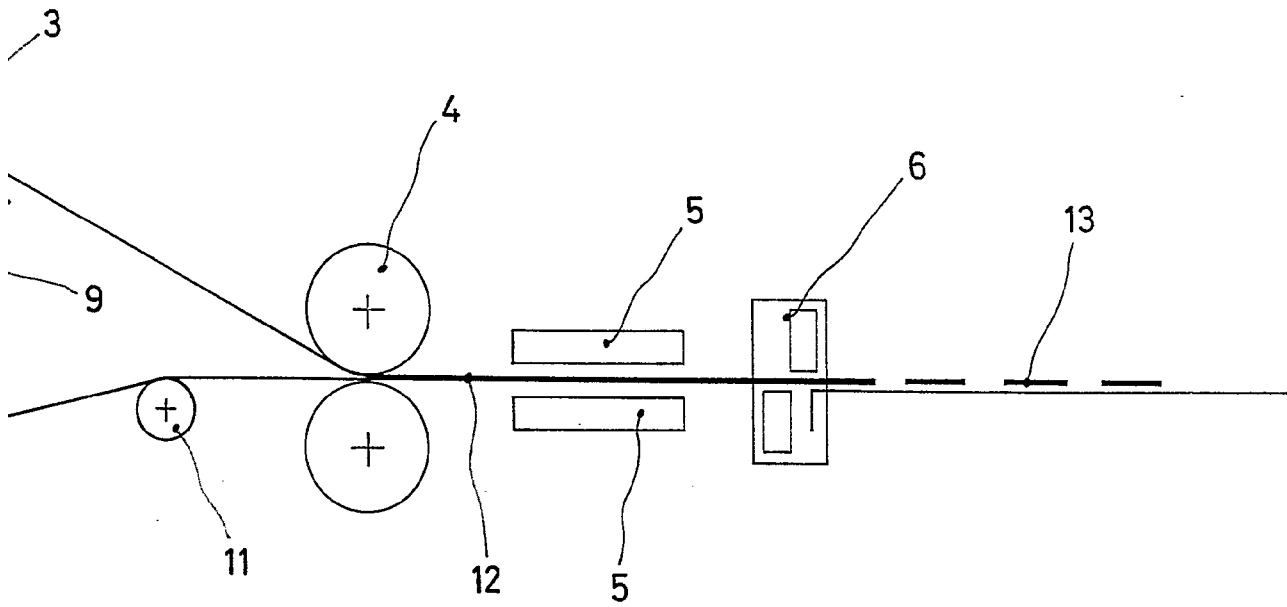
Antonini

Per Poder
Firma: J. Carbonelli

PRODUCTOS TRACTOR, S. A.

323600





26 FEB 1966

Karlson

Por Poder
Firmado: J. Carbone