

325700



325700

PATENTE DE INVENCION

por 20 años por

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PAPEL PARAFINADO", a favor de DON ADOLFO VICENT DIAZ, de nacionalidad española, domiciliado en Madrid, calle Del Rable, número 22.

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

Desde tiempo inmemorial se viene tratando el papel para hacerle impermeable y al propio tiempo proporcionarle una mayor estética con parafina, utilizándose generalmente y como más usual el procedimiento de calentar la parafina hasta llegar a su estado líquido, lo que se logra a la temperatura de 70 grados aproximadamente, dependiendo de la calidad de la parafina utilizada. Una vez esto logrado el papel es sumergido en la parafina líquida, y después de separado de ella por enfriamiento se produce la solidificación de ella, quedando con ello el papel preparado para su utilización, y convenient-

5.-  
10.-



temente impermeabilizado, pero se le observa el defecto de quedar oscurecido debido a la absorción de la parafina por parte de la celulosa o masa del papel, la cual queda manchada aún después de solidificarse la parafina, por lo cual a tal fin solamente se utilizaban papeles o cartones de gran calidad, ya que en los malos era muy ostensible el oscurecimiento y por lo cual no se utilizaba este procedimiento salvo, como hemos dicho en papeles o cartones de gran calidad.

Con el procedimiento objeto de la patente que nos ocupa se logra el parafinado de toda clase de papeles por mala calidad que sea la de su materia prima, sin producirse su oscurecimiento, sino muy al contrario, se les proporciona un mejor aspecto, ya que los papeles o cartones parafinados en frio se obtienen todas las ventajas del parafinado, evitando los inconvenientes antes apuntados, ya que la parafina utilizada en estado solido no mancha y siendo blanca, da al papel un mucho mejor aspecto y mayor blancura.

Después del precedente preeliminar y haciendo constar que lo descrito se hace a título de ejemplo y una de sus variadas formas de realización práctica, pasaremos a describir su objeto.

En una máquina rotativa, compuesta entre otros por una cámara o departamento cerrado, se introduce una bobina de papel el cual al pasar a través de dicha cámara es tratado por pulverización de la parafina por medio de unas boquillas pulverizadoras situadas unas a cada lado de sus dos caras, entonces la parafina líquida a la temperatura aproximada de 70 grados que antes indicamos, al ser lanzada por las boquillas pulverizadoras y pasar a un lugar de menor temperatura ambiente se solidifica quedando depositada y adherida sobre las dos caras del papel, formando una película aunque no totalmente perfecta y del mismo grosor en todas sus partes.

Después de ello y para darle una mayor brillantez y una uniformidad de grosor, se hará pasar el papel por un



45.- par o dos de rodillos de fricción y presión graduables uno  
contra otro, para dar al papel su total acabado y brillantez,  
comprobándose que la totalidad de ambas caras del papel así  
tratado, han quedado provistas de una delgada película de pa-  
rafina de un mismo grosor, quedando tapados todos sus poros  
50.- proporcionándole una vista e impermeabilidad de que antes care-  
cia, y que no podía lograrse a menos de oscurecer o ennegrecer  
los papeles o cartones tratados, lo contrario que ocurre con  
el tratamiento que nos ocupa que les da blancura y calidad.

Los pulverizadores utilizados a tal fin son simi-  
55.- lares a las pistolas utilizadas para pintar al duco, utilizán-  
dose igualmente el aire comprimido, las cuales están en comu-  
nicación con un depósito que se llena de parafina y en el que  
por calentamiento pasa al estado líquido.

Este mismo procedimiento también puede llevarse a  
60.- cabo haciendo pasar el rollo de papel a través de una cámara  
en la que van dispuestos dos rodillos y pasando entre ellos,  
el inferior que estará en contacto con otro que dara vueltas  
dentro de un depósito de parafina líquida, impregnará al pa-  
pel por una de sus caras, por lo que será preciso hacer que  
65.- el papel pase dos veces por la referida cámara, una con cada  
una de sus caras hacia la parte inferior que es por donde se  
impregna, o bien disponer en serie dos de este tipo de cáma-  
ras. Después de cuyas operaciones solamente será necesario ha-  
cer pasar el papel así tratado a través de las dos o tres se-  
70.- ries de pares de rodillos de fricción y presión regulable, con  
lo que se obtiene la uniformidad de la capa de parafina y su  
brillantez.

Por lo tanto y en esencia el procedimiento consis-  
te en el licuado de la parafina en los depósitos o cámaras  
75.- apropiados de los cuales pasara, bien a través de una boqui-  
llas pulverizadoras o por medio de rodillos de contacto al  
papel a tratar, y tanto por una como por su otra cara, quedand-  
do después unicamente por realizar la operación de fricciona-



miento o presionado, con lo que se obtiene el papel para. lina,  
80.- listo para la aplicación.

Descrito suficientemente el objeto de la patente de invención que nos ocupa, nos queda señalar se trata de una de sus variadas formas de realización práctica, sin que sus modificaciones de forma, temperaturas, materiales y máquinas empleadas, etc., desvirtuen la esencialidad del mismo.  
85.-

N O T A  
= = = = =

La patente de invención descrita, reacerá, pues , sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PAPEL PARAFINADO, caracterizado esencialmente por cuanto a tal efecto la parafina será licuada en un depósito, desde el cual por medio de pistolas de aire comprimido es lanzada sobre una o las dos caras del papel o cartón a tratar, que pasa a través de una cámara dispuesta al efecto, la cual al contacto de la superficie fría de la materia a tratar y de la temperatura ambiente se solidifica sobre ella.  
90.-  
95.-

2ª.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PAPEL PARAFINADO, según la anterior reivindicación caracterizado porque de igual forma la parafina es trasladada a una de las dos caras del material a tratar a través de un rodillo giratorio que está en contacto con otro que gira introducido en su mitad, en un depósito lleno de parafina líquida, y que por contacto impregna al rodillo superior y este a su vez a la superficie del material a tratar, por lo que al efecto será necesario pasar dicho material dos veces , una por cada una de sus caras, a través del dispositivo, o bien disponer dos de estos en serie para impregnar el material por cada una de sus caras.  
100.-  
105.-

3ª.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PAPEL PARAFINADO, según las dos anteriores reivindicaciones caracterizado por cuanto la parafina así llevada a un estado semi-sólido, por medio de la disminución de temperatura, inferior a los se-  
110.-

325700

- 5 -



tenta grados aproximadamente, que es la de licuación de parafina, es depositda sobre una a ambas caras del material a tratar depositándose en ellas a modo de una fina película no muy homogenea, por lo que después es necesario hacer que dicho material pase a traves de una o varias series de rodillos de fricción y presión con lo que se logra la uniformidad de dicha película y al propio tiempo el brillo de la misma, con lo que el material queda en condiciones de utilización.

115.-  
120.- 4ª.-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PAPEL PARAFINADO".

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado.

Esta memoria consta de cinco hojas mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras conteniendo un total de ciento veinticinco lineas.

MADRID A 19 DE ABRIL DE 1966.

P.A.

MANUEL DE ARPE.