

326241

P.- 31.938

REHECHA I



326241

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud
de

PATENTE DE INVENCION

formulada el 2 de Mayo de 1.966, con el N^o 326.241

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de GENERAL FABRICA ESPAÑOLA DEL CAUCHO, S.A., entidad española, establecida en P^o.Julio Hauzeur, Torrelavega, Santander, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PRODUCTOS ESTRATIFICADOS DE CAUCHO"

La presente Patente de Invención se refiere a los nuevos procedimientos o mejoras, introducidas sobre los procedimientos convencionales, seguidos hasta la fecha, para preparar productos estratificados de caucho. Los estratificados de caucho constan generalmente de base y capa.

5

En los procedimientos convencionales se procede a doblar, bien de manera individual o continua, un material que constituye la base sobre otro de capa. Previamente, tanto la capa como la base han sido calandrados o extruídos en estado crudo. En estos estratificados convencionales y por

10

14.2.1967

326241



razones de tipo económico, generalmente la calidad del material empleado como base es muy inferior al que se emplea para la capa. Además y como consecuencia de la limitación de los procedimientos convencionales, la capa es de color o tonalidad opaca, de tal modo que se hace imposible ver a su través el color, forma o impresión de la base.

Las mejoras introducidas sobre los procedimientos convencionales ya conocidos constituyen el objeto de esta Patente de Invención.

El procedimiento de mezcla para preparar productos estratificados de caucho puede llevarse a cabo en molino abierto, Banbury, Intermix, etc., es decir, de acuerdo con máquinas de empleo normal en la Industria del Caucho.

El procedimiento de mezclado para preparar los estratificados convencionales, no difiere fundamentalmente del procedimiento a seguir para aquellos estratificados que se producen de acuerdo con las mejoras de procedimiento, objeto de esta patente. Realizada la mezcla, se deja enfriar antes de proceder a su calandrado o extrusión.

Las diferencias o mejoras sobre los procedimientos convencionales se refieren, principalmente, al proceso de calandrado o extrusión, según se pasa a describir a continuación:

1.º.- Durante la operación de calandrado o extrusión del material que constituye la base, e inmediatamente de realizada esta operación, se somete el material en estado crudo a una operación de impresión sobre una de sus caras, mediante tintas y pinturas especiales, por medio de un rodillo impresor o por estampado.

La impresión sobre la base puede imitar cualquier

326241



trazo o dibujo, tales como tejidos, parquet, madera, veteados, marmolizados, etc., deduciéndose fácilmente que la impresión a efectuar depende exclusivamente de la imaginación creadora del fabricante.

5 2.- El material que constituye la base puede calandrarse o extruirse en una sola operación, o bien estar formado por varias láminas de caucho de décimas de milímetro, de forma que estas láminas puedan ser sometidas independientemente a un proceso de impresión.

10 El grueso de la base puede variar, desde décimas de milímetro a espesores superiores, de acuerdo con la aplicación específica del estratificado.

15 3.- Otra variación sobre los procedimientos convencionales consiste en depositar sobre la base y mediante un dispositivo especial de desenrollamiento, materiales de la más diversa composición o naturaleza, tales como tejidos naturales o artificiales, rayón, algodón, nylon, poliester, etc., e incluso cablecitos de acero o hilos textiles.

20 4.- Una nueva variación en el método seguido para preparar los estratificados convencionales, consiste en depositar sobre el material que constituye la base, piezas troqueladas de goma u otro material cualquiera, incluso metálicas, que se distribuyen al azar mediante un mecanismo del tipo vibro-tamiz.

25 5.- Otra variación sobre los procedimientos convencionales para la fabricación de estratificados, consiste en depositar sobre la base, y en el mismo momento del calandrado o extrusión, laminillas metálicas, hilos cortados metálicos, filamentos, etc., mediante la acción

30

326241



de un campo electro-magnético creado sobre el material.

Una vez que la base ha sido calandrada o extruí-
da y depositado sobre ella, por cualquiera de los procedi-
mientos descritos, el material deseado, se procede a calan-
drar o extruir el material que constituye la capa. Carac-
5 terística especial de los estratificados obtenidos mediante
las mejoras a que nos hemos referido, es el hecho de que
la capa de los mismos puede ser transparente, semitranspa-
rente, coloreada, incolora, veteadada u homogénea, de tal
10 modo que una vez vulcanizado el estratificado, puede verse
a su través las impresiones o depósitos efectuados sobre la
base.

El espesor de la capa puede variarse desde déci-
mas de milímetro a gruesos superiores.

15 Las modificaciones sobre los procedimientos con-
vencionales que anteriormente se han descrito, pueden ser
igualmente aplicables a la capa, de tal forma que ésta pue-
de ser impresa, mediante tintas y tinturas especiales, por
mediación del rodillo impresor.

20 La operación de calandrado o extrusión puede rea-
lizarse en etapas independientes, es decir, calandrar capa
y base por separado, o bien realizar un calandrado o ex-
trusión en tandem. En este procedimiento, con una calandra
se prepara la base y con otra, y en el mismo proceso, se ca-
25 landra y dobla sobre la base el material que constituye la
capa.

Terminada la operación de calandrado o extrusión,
ambas capas son superpuestas evitando oclusión de aire entre
ambas, procediéndose a la vulcanización, bien en moldes bajo
30 presión hidráulica o mediante un procedimiento continuo, e

326241



incluso en autoclaves con presión de vapor libre.

El material estratificado, una vez vulcanizado, puede ser escuadrado, troquelado, regruesado, cortado en formas, etc.

5

N O T A

10

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de la presente solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

15

1.- Mejoras introducidas en el procedimiento para la fabricación de productos estratificados de caucho, caracterizadas porque consisten en imprimir o estampar el material que constituye la base con rodillos impresores adecuados.

20

2.- Mejoras según se reivindica en el punto 1, caracterizadas porque la base se subdivide en un número indeterminado de láminas de caucho y de espesores variables.

25

3.- Mejoras según se reivindica en el punto 2, caracterizadas por depositar sobre la base, por mediación de instalación especial, materiales de diversas composiciones o naturaleza.

4.- Mejoras según se reivindica en el punto 3, caracterizadas por utilizar un vibro-tamiz para depositar y distribuir sobre la base cualquier tipo de material.

30

5.- Mejoras según se reivindica en el punto 4, caracterizadas por emplear la acción ejercida por un campo electro-magnético.

6.- Mejoras según se reivindica en los puntos

326241

16 FEB 1967



1 a 4, caracterizadas por aplicarse igualmente a la fabricación de la capa del estratificado.

7.- Mejoras introducidas en el procedimiento para la fabricación de productos estratificados de caucho.

5

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede y con los fines que se han especificado.

Esta memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

16 FEB 1967

P.A.

Alfonso de Lizaburu
For. For. For.