

333538



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

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALFOMBRAS DE GOMA A VARIOS COLORES" a favor de DON CORNELIO TABASSO, de nacionalidad italiana, residente en TURIN (Italia), via Monte de Pietá, nº 23.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

Es conocida la fabricación de objetos moldeados en goma a dos o más colores, tales como alfombras de automóviles u otros usos, salvabarros u otros artículos, los cuales precisan una serie de elaboraciones o fases de fabricación con gran empleo de mano de obra y gran consumo de materia prima, tales como el moldeo previo, la embarnizadura, el cocido en autoclave y el ulterior esmabilado.

5. El objeto de la presente invención es realizar manufacturados en goma a dos o más colores, mediante  
10. un procedimiento especial y una preparación particular de



- la materia prima y de las instalaciones empleadas, de forma que se pueda conseguir la fabricación de los mencionados artículos en una sola operación de prensado y sin tener que recurrir a la embarnizadura o al moldeo con dos hojas de mezcla coloreada y esmerilado subsiguiente de las partes en relieve.
- 5.

El procedimiento es el siguiente:

- 1) - Instalación
- a) La elaboración se efectúa en prensas normales para la vulcanización de la goma a una temperatura proporcionalmente adecuada.
- 10.
- b) Dada la preparación particular de la materia prima empleada para una parte de la elaboración (polvo de goma apropiado), es conveniente adecuar las prensas con guías de perfiles de acero, que faciliten la introducción y el deslizamiento de los moldes en el vano de la prensa, sirviendo además para el apoyo de los moldes durante las operaciones de preparación de los mismos.
- 15.

Dichas guías se deslizan sistemáticamente en su propio armazón y pueden ser movibles o fijadas a la propia prensa.

20.

- c) La presión debe ser elevada, y varía de artículo a artículo, al cambiar el diseño o el número de colores empleados.

25. 2 - Moldes

- a) Las acanaladuras de los moldes no deben presentar superficies demasiado lisas; deben asegurar suficiente adherencia y evitar que el polvo de goma se desplace durante las



sucesivas operaciones preparatorias, interrumpiendo la uniformidad del diseño o perdiendo la continuidad de la densidad.

5. b) Las acanaladuras de los moldes deben tener una profundidad no inferior a los 2 mm., siendo proporcionales a su longitud por los inconvenientes referidos en el párrafo anterior. En caso contrario, el polvo no ofrece garantía de obtenerse compacto durante las sucesivas operaciones anteriores al cocido.
10. c) Los moldes pueden utilizarse sin contenedor. Idénticamente se puede recabar en la parte que hace de cobertura.

3 - Materia prima.

- a) Una hoja de goma (mezcla) o aglomerado de goma, adaptado al objeto y preparado en el color deseado.
15. b) Una cantidad adecuada de polvo de goma especial, debidamente trabajado y tratado aparte, asimismo en cuanto concierne al color.

4 - Preparación manual.

- a) La preparación manual debe efectuarse como sigue:
20. Colocar los moldes sobre las guías de carga, según se señala en el primer párrafo, letra c).
- b) Llenar las acanaladuras matriz del diseño del molde con el debido polvo de goma, tal como se especifica en el tercer párrafo, letra b).
25. c) Eliminar el producto excedente, manualmente o mediante un soplo de aire a baja presión.
- d) Cubrir molde y polvo con una hoja de goma (mezcla), según el párrafo tercero, letra a).



e) Introducir el molde en la prensa con el cuidado necesario para evitar movimientos que produzcan modificaciones al preparado.

f) El molde debe quedar bajo la prensa por un periodo de tiempo relativo al diseño a obtener y al grado de vulcanización.

La composición en más de dos colores se efectúa haciendo uso de marcos adecuados, calados para imprenta, predispuestos al efecto.

10. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como de novedad y no practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Procedimiento de fabricación de alfombras de goma a varias colores, caracterizado esencialmente por el hecho de que comprende preparar un molde con ranuras o acanaladuras de superficie no demasiado lisa, disponer dentro de dichas ranuras polvo de goma coloreado; situar sobre el molde una hoja de goma cruda o conglomerado idóneo; tratamiento del conjunto en prensa, con una sola operación, bajo aplicación de presión y temperatura de vulcanización y desmoldeo del conjunto obtenido.
10. 2. Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado porque en una alternativa de realización y para la composición en más de dos colores se utilizan marcos calados para imprenta predispuestos al efecto en el molde.
15. 3. Procedimiento de fabricación de alfombras de goma a varios colores.
20. Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco páginas escritas a máquina.

Madrid, a 18 Noviembre 1966  
p.a.

JAIME ISERN

Firmado: LUIS REY PADILLA