



338155

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLANCHA DE
EXPANSION, APLICABLE A JUNTAS", a favor de la firma espa-
ñola INDUSTRIAS SAGRERA, S.A., residente en BARCELONA,
General Primo de Rivera, nº 9.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimien-
to para la fabricación de plancha de expansión, aplicable a
juntas.

- Se trata en esencia de lograr una plancha de
5. espuma de plástico o de goma, impregnada por una emulsión
de poliésteres, cuya emulsión permanece inalterable con los
cambios de temperatura, y que además no envejece.



338155

- Esta emulsión de poliésteres retarda la expansión de la espuma, permitiendo comprimir la banda, dando tiempo a su colocación como junta de dilatación. Esta banda comprimida recobra su tamaño normal al cabo de una hora
5. aproximadamente, haciendo así las veces de una junta completamente estanca al agua, al aire y a cualquier líquido, permitiendo todos los movimientos del material, donde actúa de junta, por ejemplo, en las construcciones de hormigón, sin alterarse con los cambios de temperatura.
10. Este material en plancha puede utilizarse como insonorizante en planchas de metal, y también como impermeabilizante, impidiendo el paso de la humedad.
15. De todo lo anterior se deduce que presenta las propiedades de ser aislante al frío, al calor y a la humedad, siendo apta para su utilización como junta de dilatación, insonorizante y aislante, pudiendo adherirse a diversos materiales para su utilización conjunta, tales como, corcho, cartón, amianto, papel, chapa de hierro u otro metal, fieltro, etc.
20. El procedimiento de fabricación consiste en disponer plancha de espuma del grueso requerido, cortada en tiras o bien troquelada, según su forma deseada para constituir juntas, que en una primera fase de fabricación se sumerge en un baño con una emulsión de poliésteres, en el
25. interior de un autoclave, hasta el empapado total de la plancha o material de espuma.

Una vez realizada la impregnación total se extrae



338155

5. el material del baño, y se procede al exprimido del exceso de emulsión por su paso a través de cilindros prensores, y luego en una última fase se pasa el material a un secador de aire para su secaje rápido, quedando listo para su utilización.

Eventualmente, y si se desea una mayor impregnación se puede dar un segundo baño bajo las mismas condiciones.

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, llevarse a la práctica en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

15.

= . =



338155

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

5. 1.- Procedimiento para la fabricación de plancha de expansión, aplicable a juntas, caracterizado esencialmente por el hecho de que la plancha de espuma de plástico o goma, cortada a tiras, o bien troquelada en la forma de las juntas se somete a inmersión en un baño de emulsión de poliésteres, dentro de un autoclave, hasta su empapado total, y luego se extrae de dicho baño y se somete al exprimido de la emulsión en exceso por paso entre rodillos prensores, y por último se somete a un secado rápido en un secador de aire.

15. 2.- Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de que, en los casos en que se desee aumentar el índice de impregnación, se somete el material a un segundo baño de emulsión de poliésteres, con escurrido y secado posterior.

20. 3.- Procedimiento para la fabricación de plancha de expansión, aplicable a juntas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 4 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

25.

Madrid, a 17 MAR. 1967

p. a. JAIME IBERN

Firmado: JOSE RODRIGUEZ