



367

338546

Nº _____
=====

338546

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

P A T E N T E

D E

I N V E N C I O N

POR VEINTE AÑOS, EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON JOSE
FERNANDEZ-AMIGO MUÑOZ, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA,
CON DOMICILIO EN MADRID, Juan Vigón, nº 11;

p o r:

"Un procedimiento para la fabricación continua de
láminas con productos asfálticos."

-----oOo-----



1967

338546

El invento concierne a un método para la fabricación continua de láminas de productos asfálticos, así como con fines de revestimiento o impermeabilización de paredes, techos, cubiertas, etc.

5 En el estado actual de la técnica, la obtención de láminas de compuestos asfálticos, si no prohibitiva, sí es sumamente engorrosa y cara por causa de su gran pegajosidad que supone una grave dificultad para la manipulación de los mismos.

10 A diferencia, el método propuesto está encaminado a facilitar una fabricación continua de láminas de productos asfálticos que esté exenta del inconveniente antes aludido gracias a la eliminación de la necesidad de emplear al objeto distribuidores, rasquetas, rodillos o
15 cualquier otra herramienta que deba entrar en contacto con las planchas o láminas en cuestión antes de su enfriamiento.

Sustancialmente, el proceso del invento consiste en la utilización de un soporte muy ligero, tal como
20 papel, tul o cualquier tejido, que se recubre del asfalto por adherencia al ser sumergido paulatinamente en un baño caliente del mismo, en suspender dicho soporte a la salida del baño con velocidad discrecional en función del espesor de capa asfáltica que se desee obtener, en adosar
25 a una de las caras de la lámina recién formada, así como



a una distancia variable del baño, la base o recubrimien
to propuesto, v. gr., papel, plástico, hoja metálica y
similares, y en enfriarla finalmente por un medio apro
piado para endurecer la lámina, tal como inmersión en
30 agua u otros flúidos fríos, dejándola lista para su empleo
ulterior en forma de bandas, baldosas, etc.

Para la mejor inteligencia del invento, se describe
seguidamente con respecto a un ejemplo práctico no limita
tivo, ilustrándose el mismo con los dibujos anexos, en los
35 cuales:

La Fig. 1, representa el proceso propuesto diagramá
ticamente.

La Fig. 2, es asimismo el diagrama del propio méto
do en una variante de ejecución.

40 De acuerdo con dichos dibujos, primeramente, el ma
terial liviano elegido como soporte se va desarrollando
de una bobina 1 y sumergiendo a velocidad variable en el
contenido asfáltico al estado líquido de una cubeta autoca
lentada 2 con el auxilio de un rodillo buzo 3 que obliga
45 la banda de soporte hacia abajo, luego, con el concurso
de un rodillo superior 5, la banda soporte con el asfalto
adherido es suspendida a la salida del baño, así como a
la distancia conveniente para su endurecimiento inicial,
y a la vez que su cara inferior es dotada, también por
50 adherencia, de una banda base o de recubrimiento liviano,
tal como papel, plástico, etc., que se va desarrollando
de una bobina 4 más baja, y por último, la banda o lámina
asfáltica formada se endurece al fin por medio de la inmer
sión de la misma en una cubeta 6 con agua u otro líquido
55 de enfriamiento.

Conforme a la variante de ejecución de la Fig. 2,
diseñada en previsión de pretenderse mayores espesores de
láminas, se utilizan varias bandas de soporte que se desa
rollan de bobinas distintas para sumergirse en el baño
60 asfáltico con independencia y suspenderse después en capas

- 4 338546



1967

superpuestas junto con el adosado de la banda inferior de recubrimiento.

Por lo que atañe al espesor de las capas asfálticas de las láminas, ha de agregarse aún que también puede
65 alcanzarse su graduación variando la temperatura y densidad de la fusión asfáltica.

N O T A

=====

En resumen; la PATENTE DE INVENCION recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

70 1.- Un procedimiento para la fabricación continua de láminas con productos asfálticos, caracterizado por disponerse un soporte muy ligero, tal como papel, tul, tejidos u otros productos apropiados, de manera que se recubre del asfalto por adherencia al ser sumergido paulatinamente en un baño en fusión de dicho asfalto; por
75 suspender dicho soporte a la salida del baño asfáltico con velocidad discrecional, en función del espesor deseado de capa asfáltica; por adosar a una de las caras de la lámina asfáltica recién formada, así como a una distancia variable de la salida del baño referido, una base
80 o recubrimiento, v. gr., papel, plástico, hoja metálica u otros productos apropiados; y por enfriar dicha lámina asfáltica merced a un medio adecuado para endurecerla, tal como inmersión en agua u otros flúidos fríos, dejándola al fin lista para su empleo ulterior en forma de
85 fajas o baldosas.

2.- Un procedimiento para la fabricación continua de láminas con productos asfálticos, según la reivindicación 1, en que se emplean varias bandas de soporte, las
90 cuales se desarrollan de bobinas distintas y son sumergi



1967

338546

das en el baño asfáltico con independencia, suspendiéndose después en capas superpuestas a la vez que son adosadas con la banda inferior de recubrimiento.

3.- Un procedimiento para la fabricación continua de láminas con productos asfálticos, según la reivindicación 1, en que el espesor de las capas asfálticas se gradúa variando la temperatura y densidad de la fusión de asfalto.

4.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION CONTINUA DE LAMINAS CON PRODUCTOS ASFALTICOS", sustancialmente como queda descrito en esta Memoria, que consta de cinco hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara, y una lámina de planos.

Madrid, 28 MAR 1967

Por: JOSE FERNANDEZ-ALIGO MUÑOZ

El mandatario:

FAUSTO SANCHEZ VALLADARES

383848



FIG. 1ª

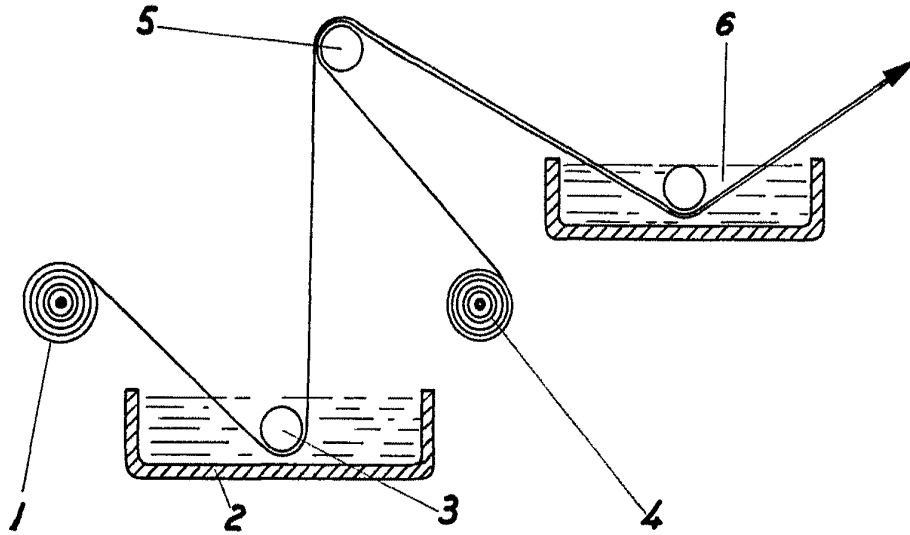
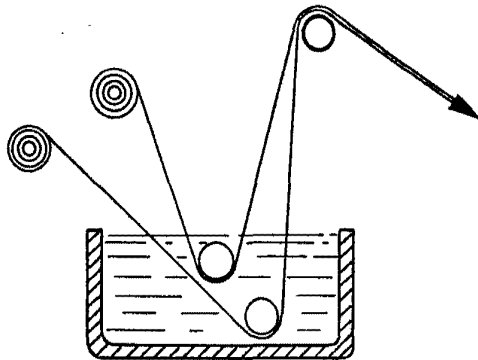


FIG. 2ª



MADRID.- 27 MAR 1907

FAUSTO SANCHEZ VALLADARES
R. F.

ESCALA VARIABLE.