

340214



PATENTE DE INVENCION

SPI/GC/62

340214

Memoria Descriptiva

sobre:

"PERFECCIONAMIENTOS EN DISPOSITIVOS PARA EL REVESTIMIENTO DE SUPERFICIES"

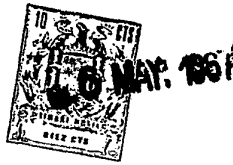
=====

Solicitante: SOCIETE NATIONALE DES PETROLES D'AQUITAINE, entidad francesa, residente en: 16 Cours Albert 1er.
-PARIS 8ème- (Francia)

=====

Este invento se refiere a un dispositivo que permite el revestimiento de superficies con la ayuda de materiales termoplásticos.

5. La aplicación de los materiales termoplásticos sobre superficies, por distintos medios ta-



-2-

340214

les como "proyección", vaporización, etc., es ya conocida.

- Otra técnica conocida, consiste en mantener los materiales termoplásticos en estado líquido y en aplicarlos mediante rodillos calentados,
5. sobre la superficie a revestir. Una técnica de esta naturaleza, se describe en la Patente Alemana nº 840.562, que se refiere a un dispositivo para el revestimiento de superficies y, mas precisamente, de la superficie de suelos, que comprende un sistema de carga de materiales termoplásticos provisto de un medio de caldeo para mantener estos materiales en estado líquido, un cilindro intermedio calentado y un cilindro aplicador calentado,
10. cuyo diámetro es próximo al del cilindro intermedio. Este dispositivo es pesado, voluminoso y de cuidado difícil. Además, la materia plástica elevada durante un tiempo relativamente largo a temperaturas elevadas, se degrada.
15. Este invento evita estos inconvenientes ya que permite la obtención de un dispositivo ligero, poco voluminoso y muy manejable. Además, el producto se eleva durante un tiempo muy limitado, a temperaturas altas. No puede por tanto degradarse y
20. conservar todas sus propiedades.
25. El dispositivo de acuerdo con este invento comprende: dispuestos sobre un bastidor que puede desplazarse por deslizamiento o por rodadura, un rodillo aplicador que gira sobre la superficie, un
30. rodillo de caldeo móvil en rotación alrededor de un



eje, y un dispositivo de carga de los materiales termoplásticos sólidos; este dispositivo no está dotado de medio de caldeo.

5. El dispositivo de carga de acuerdo con una construcción preferida de este invento, se dispone para recibir materiales termoplásticos en barras, por ejemplo barras de azufre plastificado. Puede estar ventajosamente constituido por un sencillo anillo sujeto por encima del cilindro intermedio, en el interior del cual se colocan las barras cuyo extremo inferior descansa en este cilindro.

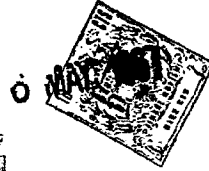
10. De acuerdo con una característica de este invento, el rodillo de caldeo es de gran dimensión con respecto al rodillo de aplicación, que es intercambiable. Su diámetro, con preferencia es superior a 3 veces el diámetro del rodillo de aplicación. La utilización de un rodillo de aplicación de pequeño diámetro con respecto al rodillo de caldeo, permite evitar el caldeo del rodillo de aplicación, ya que los materiales termoplásticos no tienen tiempo de solidificarse en este último.

15. De acuerdo con otra característica de este invento, el rodillo de aplicación es de sección variada, sección considerable en los dos extremos y mas estrecha en el centro. Las gargantas así formadas, permiten obtener el espesor variado del revestimiento. La colocación en su sitio de rodillos de aplicación de longitudes distintas, permite obtener revestimiento de anchuras diferentes.

20. De acuerdo con una característica de este in

30.

340214



vento, el cilindro de aplicación es de material flexible y se aplica sobre la superficie a revestir, mediante un muelle.

5. A continuación se describe un tipo de construcción del dispositivo a que este invento se refiere, haciendo referencia a la figura única del dibujo adjunto.

10. Este tipo de construcción, se facilita a título descriptivo; este invento abarca igualmente cualquier otro modo de puesta en práctica, de acuerdo con la descripción general del invento.

15. En 1 se representa un bastidor que, en este caso, está sostenido por un eje apoyado en dos ruedas 7 de los dos lados de aquél. En 2, se indica el rodillo de caldeo, móvil en rotación alrededor de un eje y arrastrado por la correa 5 que pasa por una polea 4 intercambiable y solidaria de las ruedas que permiten el desplazamiento del dispositivo.

20. El rodillo aplicador 3 gira, sin resbalar, sobre la superficie que, en el caso actual, es la del suelo. Es de resina tipo melamina de alta presión, por ejemplo. En 6 se encuentra un medio de caldeo que permite elevar el rodillo de caldeo 2 a la temperatura deseada, y en 8, un sistema de carga permite dirigir verticalmente, por gravedad por ejemplo, en contacto con el rodillo de caldeo, el extremo de las varillas del material que han de servir para el revestimiento de la superficie prevista. En 9, un depósito de gas permite la alimentación del medio de caldeo 6.

30. Un muelle 10 permite la aplicación enérgica del rodi

-5-3402146



llo aplicador sobre el suelo.

El funcionamiento de este dispositivo, puede describirse como sigue: Se colocan en 8 las varillas de materiales que han de servir para el revestimiento deseado, que son de sección sensiblemente cuadrada, y tienen una cara de dimensión próxima a la anchura que se desee para el revestimiento a realizar.

5.

Estas varillas descienden y se ponen en contacto con el rodillo calentador 2, y se elevan a una

10.

temperatura próxima a su punto de fusión. Existe por tanto una parte fundida que forma, sobre el tambor de caldeo, una película de espesor dado que, al ponerse en contacto con el rodillo aplicador, se reduce

15.

a un espesor determinado. Así pues, una parte del producto se deposita en el rodillo aplicador y es arrastrada por este rodillo y, cuando el producto se pone en contacto con la superficie a revestir, dicho producto se deposita sobre la mencionada superficie, enfriándose bruscamente.

20.

Una ventaja esencial de este sistema se debe a que el producto se eleva a las altas temperaturas durante un tiempo muy limitado. El producto no puede pues degradarse y conserva todas sus propiedades.

25.

La regulación de la temperatura del tambor 2, se realiza regulando el volumen de gas que alimenta el mechero o quemador 6, y por la graduación de la velocidad de rotación del rodillo 2, obtenida por la carga de la polea 4 y de la correa 5.

30.

La temperatura se regula de tal modo que la fusión sea completa y el despegue de la resina termo

340214



plástica del rodillo 2, se realice sin dificultad. De este modo se obtienen buenas condiciones para realizar la aplicación rápida de la resina sobre la superficie a revestir.

5. El rodillo aplicador 3 es intercambiable, y la colocación en su sitio de rodillos diferentes, permite obtener anchuras distintas. Estos dispositivos han permitido llevar a cabo los trazados de señales en carreteras. La alimentación intermitente de varillas de materiales termoplásticos, del dispositivo 8, permite obtener tiras discontinuas.

-N O T A-

15. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en
20. Francia nº PV 60.816 de 9 de mayo de 1.966 acogiéndose se, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España,
25. sobre: "PERFECCIONAMIENTOS EN DISPOSITIVOS PARA EL REVESTIMIENTO DE SUPERFICIES"; caracterizándose por lo siguiente:

30. 1ª.- Perfeccionamientos en dispositivos para el revestimiento de superficies, y mas especialmente de la superficie de los suelos, dotados de un sistema

-340214



- de carga de materiales termoplásticos, de un cilindro intermedio de caldeo y de un cilindro aplicador, caracterizados porque el sistema de carga colocado por encima del cilindro intermedio, no está provisto de medios de caldeo y se dispone para contener los materiales termoplásticos en el estado sólido.
5. 2ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el cilindro aplicador no está provisto de medios de caldeo y tiene un diámetro acusadamente inferior al diámetro del cilindro intermedio.
10. 3ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª, caracterizados porque el cilindro aplicador es de un diámetro esencialmente igual al tercio del diámetro del cilindro intermedio calentado.
15. 4ª.- Perfeccionamientos según la reivindicaciones 1ª, 2ª ó 3ª, caracterizados porque el sistema de carga se prepara para contener como mínimo una varilla paralelepípedica de material termoplástico.
20. 5ª.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1ª, 2ª, 3ª ó 4ª, caracterizados porque el cilindro aplicador es de sección variada.
25. 6ª.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1ª, 2ª, 3ª, 4ª ó 5ª, caracterizados porque el cilindro aplicador es de material flexible y se aplica sobre la superficie a revestir, con la ayuda de un muelle.
30. 7ª.- "Perfeccionamientos en dispositivos para el revestimiento de superficies", tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria e ilustra

340214



do en los dibujos adjuntos.

Esta memoria consta de 8 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

6 MAY. 1967

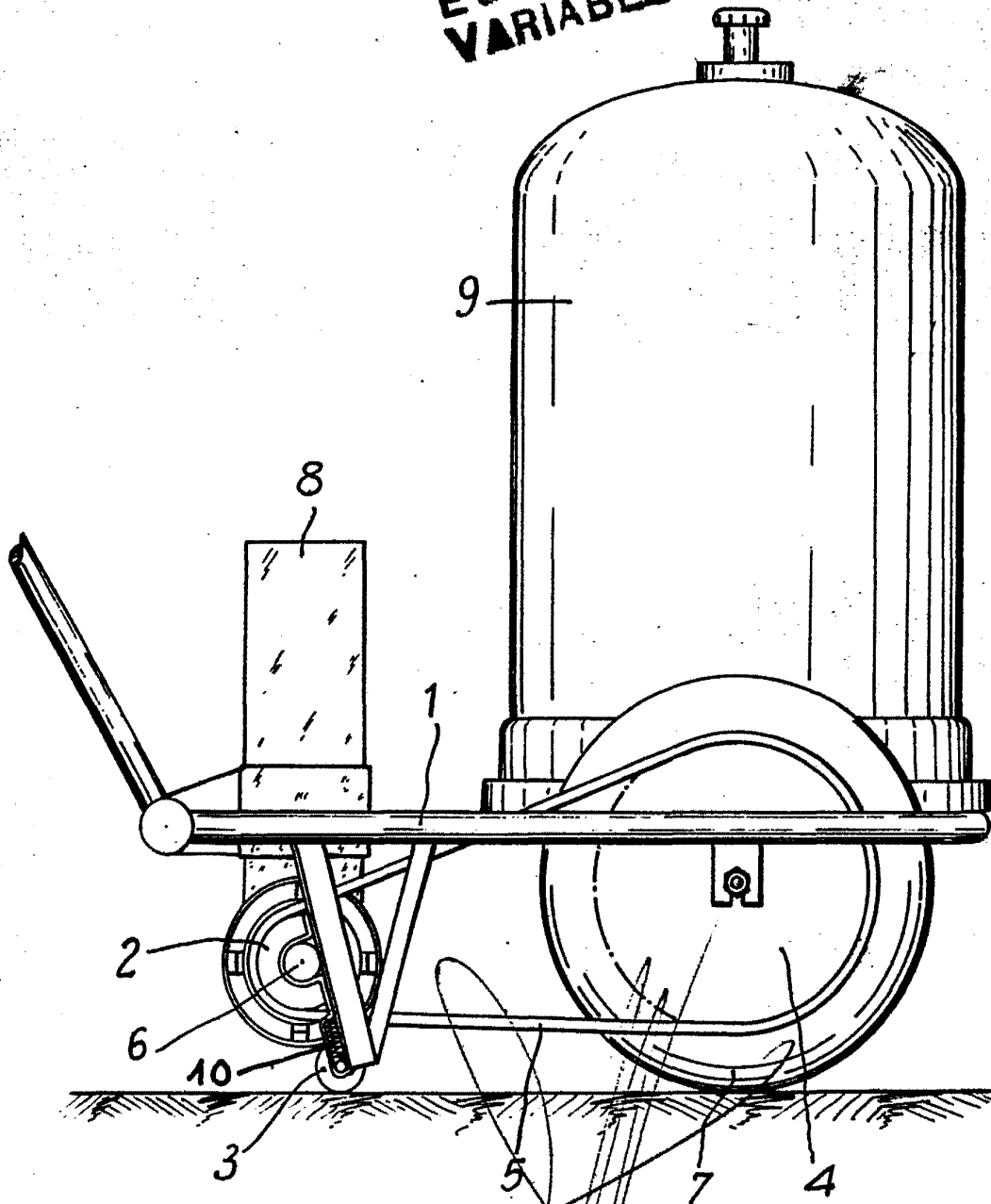
SOCIETE NATIONALE DES PETROLES D'AQUITAINE

J. GÓMEZ ASESO Y MODESTO
p. p. Firmado: F. Hernández Rada

340214



ESCALA
VARIABLE



~~Modelo~~

J. GOMEZ ACEBO Y MODET

Prop. Excmo. Sr. D. F. Hernández Ruiz