

20



342053

342,053

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un a

PATENTE DE INTRODUCCION

SOLICITANTE: D. FRANCISCO AYESA IZA

RESIDENCIA: BILBAO

Ctra. de Larrasquitu, 35

ENUNCIADO: "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION

DE BURLETES ADHESIVOS"

Prioridad: Patente n.º del

GC.-

342053



1 La invención a que se refiere la presente memoria
constituye una novedad industrial con características y ven-
tajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación
exclusiva que para ella se solicita, de acuerdo con las ---
5 prescripciones del vigente Estatuto sobre la Propiedad In-
dustrial de fecha 26 de julio de 1.929, texto refundido, pu-
blicado el 30 de abril de 1.930.

Hasta el momento, y en líneas generales, la fabri-
cación de burletes adhesivos se viene realizando a base de
10 tiras de materias esponjosas, sobre las que, mediante un pe-
gamento sólido, previamente diluido en un disolvente que --
más tarde tiene que evaporarse, se pega una lámina de papel
gofrado o análogo.

Este sistema, sin embargo, presenta una serie de
15 graves inconvenientes que encarecen la fabricación del pro-
ducto y, por añadidura, no obtiene unos acabados de la sufi-
ciente calidad, por cuando que el adherido entre las distin-
tas partes constitutivas del burlete dista mucho de ser per-
fecto.

20 La invención a la que se contrae la presente memo-
ria trata, como su enunciado indica, de un nuevo procedi-
miento para la fabricación de este tipo de burletes, por el
que se consiguen, a partir de un proceso fabril simplifica-
do, unos acabados que mejoran sensiblemente en cualidades a
25 sus similares conocidos.

A tal efecto, el procedimiento se realiza a par-
tir de una tira de espuma de poliuretano, sobre la que, me-
diante un adhesivo sólido de tipo acrílico, se aplica una -
banda de un tejido especial, que posteriormente será impreg-
30 nado del mismo adhesivo para colocarle encima una lámina de



1 papel gofrado de cloruro de polivinilo.

 El adhesivo sólido de que hemos hablado, es capaz
de licuarse a una temperatura aproximada de 120°C, por lo
que, aplicándolo en estas condiciones sobre la tira base de
5 espuma de poliuretano, se consigue una primera adherencia -
perfecta entre la citada tira y el tejido que se le superpo
ne.

 La impregnación del tejido, a base del mismo pega-
mento y a la misma temperatura que ya se ha mencionado, se -
10 lleva a cabo por medio de una máquina provista de unas cuchi
llas especiales, que logra que este último material quede to
talmente embebido, formando un todo compacto con la tira de
base, para permitir la final operación de aplicar el papel
5 gofrado de cloruro de polivinilo.

15 Las ventajas que ofrece este procedimiento, como
se deduce de cuanto hasta el momento hemos expuesto son nu-
merosas. De entre ellas, seguidamente, relacionaremos las -
más destacables.

20 1ª.- La novedad de incorporar un soporte de teji-
do produce indiscutiblemente una mayor solidez de pegado, -
resistencia a la rotura superior a la conseguida por los mé-
todos usuales, e incluso, opone mayor obstáculo para el paso
de aire, viento etc.

25 2ª.- Mayor economía frente a los métodos usuales
de fabricación con la incorporación del adhesivo de tipo --
acrílico sólido como ya decíamos, se evita el manejo de di-
solventes, lo que hace dar al proceso mucha mayor garantía -
de seguridad, una mayor rapidez y en consecuencia menos pér
dida de tiempo, ya que el disolvente tarda en evaporarse --
30 cierto tiempo.

342053



1 3a.- Al no existir disolvente no se desarrollan
los clásicos poros que suelen producirse en casos similares,
debidos exactamente a la tendencia del disolvente a evaporar
se. Se consigue de esta forma una superficie de pegado per-
5 fectamente homogénea y repartida.

 4a.- Al no incorporar los mencionados disolventes
(xilol, toluol) se evita la consiguiente pérdida de tiempo
que en los métodos usuales de fabricación son necesarios al
objeto de preparar la solución de adhesivo y disolvente, mu-
10 cho más gravosa que el simple hecho de elevar el adhesivo -
sólido hasta una temperatura de 120°C y en consecuencia me-
nos peligroso ya que en este procedimiento eliminamos comple-
tamente el uso de disolventes como los citados que no son -
precisamente de evaporación demasiado rápida.

15 Hecha la descripción precedente hemos de añadir,
que los detalles de realización de la idea expuesta pueden
variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención,
que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y
la que se reivindica en la siguiente

20 NOTA

 En resumen, la Patente de Introducción que se soli-
cita, deberá recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

 1.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BUR-
25 LETES ADHESIVOS, que esencialmente se caracteriza porque se
realiza a partir de una tira de espuma de poliuretano, sobre
la que, mediante un pegamento sólido de tipo acrílico, capaz
de licuarse a una temperatura aproximada de 120°C, se aplica
una banda de un tejido especial, que le da una mayor solidez
al conjunto, y que posteriormente será impregnado del mismo
30 adhesivo, a la misma temperatura, para colocarle encima una

342053

20



1 lámina de papel gofrado de cloruro de polivinilo.

2.- Se reivindica por último, como objeto sobre el
que ha de recaer la Patente de Introducción que se solicita:
"NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BURLETES ADHESI
5 VOS".

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la
presente memoria que consta de cinco páginas mecanografiadas.

Madrid, 20 de junio de 1.967

BERNARDO UNGRIA

P.P.

10

15

20

25

30