



1967

344138

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE LÁMINAS DE POLIESTIRENO EXPANSIBLE", a favor de D. Juan NOGUERAS Dardiñá y D. Juan DURAN Magrifiá, de nacionalidad española, domiciliados en MATARÓ (Barcelona), Llauder, 136.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de introducción se refiere a un procedimiento para la fabricación por extrusión de láminas de poliestireno expansible, el cual ha sido dado a conocer previamente en el extranjero, aportando notables ventajas en cuanto

- 5. to a la fabricación de materiales destinados a embalajes y usos similares.

- 10. La fabricación por extrusión de láminas de poliestireno expansible permite la construcción de embalajes y cajas que presentan unas características originales con respecto a los materiales normalmente empleados en dicha fabricación, pudiéndose contar entre ellas, la ligereza de los utensilios fabricados, su aislamiento muy considerable y absorción de golpes, pudiendo asimismo recibir impresión superficial. El procedimiento objeto de la Patente permite conseguir láminas de distintos espesores y por lo tanto permite cubrir una serie
- 15. de aplicaciones distintas, contándose entre ellas y para



GO. 1967

- 2 -

344138

gruesos finos, envolver grasas o materias que deban protegerse de la humedad y en gruesos de varias décimas, o llegando incluso hasta 4 mm., permite su suministro en bobinas o en hojas y permite la fabricación de cajas, el forrado de las mismas y los elementos que los componen y la fabricación de placas y/o bobinas del tipo "sandwich" utilizando cualquier elemento de relleno entre las dos hojas de soporte.

Igualmente las láminas de poliestireno expandido fabricadas de acuerdo con la Patente permiten la fabricación de vasos, bandejas, y otras piezas similares.

De modo esencial el procedimiento objeto de la presente Patente se basa en proceder a la extrusión del poliestireno expansible en prensa de extrusión y a temperatura conveniente, procediéndose después a su expansión mediante aire comprimido, recibiendo el material expansionado entre dos rodillos principales destinados a efectuar una bolsa entre los mismos y el cabezal de extrusión, pasando después de dichos rodillos la pieza tubular formada, aplastada, a un conjunto de guiado horizontal y de corte de bordes, después de lo cual cada una de las bandas laminares conseguidas pasa a su bobinado a efectos de su expedición.

La temperatura de trabajo en la prensa de extrusión estará preferentemente comprendida entre 70 y 200 grados centígrados, variando con las características específicas del material y del proceso. Es igualmente importante en el presente proceso el trabajar con poliestireno expansible, el cual se somete a un proceso de extrusión, recibiendo previamente los convenientes aditivos para dicha finalidad.

El corte lateral de la pieza tubular aplastada, que se realiza después del primer conjunto de rodillos, se lleva a cabo por medio de cizallas circulares de tipo convencional



AGOSTO 1967

- 3 -

344 138

montadas lateralmente sobre los bordes de la banda tubular conseguida. Como se ha dicho, los espesores de las bandas laminares conseguidas pueden ser variables, oscilando entre espesores muy finos, que no alcanzan 0,1 mm. y espesores que se extienden desde este valor hasta gruesos de algunos milímetros, expendiéndose en anchos variables que pueden alcanzar 1,50 metros.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:

1.- Procedimiento para la fabricación de láminas de poliestireno expansible, caracterizado por comprender la extrusión en prensa de poliestireno expansible, procediendo a la constitución mediante insuflación de aire en el cabezal de extrusión y a la acción exterior de rodillos conformadores, de un bolsón de material conteniendo aire comprimido, que es transformado en una pieza tubular aplanada cuyo corte por los bordes suministra las bandas laminares destinadas a la fabricación de elementos mediante piezas laminares de poliestireno expansible extrusionado.

2.- Procedimiento para la fabricación de láminas de poliestireno expansible, según la reivindicación 1, caracterizado por proceder al trabajo en caliente de la prensa de extrusión a una temperatura comprendida entre 70 y 200 grados centígrados, actuando sobre la masa del poliestireno expansible al cual se ha añadido los convenientes aditivos.

3.- Procedimiento para la fabricación de láminas de poliestireno expansible, según la reivindicación 1, caracterizado



AGO 1967

- 4 -

344138

por proceder a la constitución mediante placas de poliestireno expansible extrusionado de envases, cajas, paneles "sandwich", objetos de menaje y similares.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren

5. en la esencialidad de la Patente de introducción definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

4.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE LÁMINAS DE POLIESTIRENO EXPANSIBLE".

Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas,

10. mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 4 AGO 1967

P.A. de D. Juan NOGUERAS Dardiñá y D. Juan DURAN Magriñá,

ag.