

345192



345192

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: PERFIL EN FRIO, S.A.

RESIDENCIA: PAMPLONA (Navarra) - Santa Engracia, 2

ENUNCIADO: " PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION EN

CONTINUO DE UN PANEL DE ACERO Y PAPEL "

Prioridad: Patente n.º del

INVENTOR: D. Javier Vidal Sario, de nacionalidad española.

RM.

345 192



1 La invención a que se refiere la presente Memoria cons-
tituye una novedad industrial con características y ventajas que la
hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por
ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del vigente Es-
5 tatuto sobre la Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio 1.929,
texto refundido, publicado el 30 de Abril 1.930.

Los sistemas actuales de fabricación de paneles sand-
wich se efectúan por una serie de operaciones discontinuas (corte
y escuadrado de las caras exteriores del panel, imprimición de
10 las partes internas de cada cara, corte y preparación del aislante
termico ó acustico, colocación y fijado entre las caras exteriores
prensado etc.) con profusión de operaciones y movimiento de mate-
riales con las siguientes desventajas:

- 15 1ª) Grandes espacios para la manipulación y almacenaje.
- 2ª) Encarecimiento por intervención de mucha mano de
obra auxiliar.
- 3ª) Limitación de dimensiones.
- 4ª) Gran cantidad de mermas por no coincidir el aislan-
te con las caras exteriores del panel.

20 El presente invento consiste en imprimir totalmente
los defectos anteriores con las siguientes ventajas, justificadas
posteriormente:

- 25 1ª) Una sola línea de fabricación en continuo.
- 2ª) Economía en mano de obra (desde la iniciación hasta
la carga intervendrán unos 6 hombres).
- 3ª) Longitudes cualesquiera, limitadas solamente por
el medio de transporte elegido, por partir de bobinas.
- 30 4ª) Fabricación inmediata (línea montada exclusivamente
por esta fabricación) sin necesidad de stocks (menor



1

coste de inmobilizado y espacio).

5ª) Reducción al mínimo de las mermas (por aprovecharse toda la anchura de las bobinas y llevar los bordes agrafados).

5

La descripción del procedimiento industrial de fabricación en continuo de un panel de acero y papel se realiza con ayuda de los dibujos esquemáticos que se adjuntan y comprende las siguientes operaciones:

10

La bobina de acero (ó material conformable cualesquiera) se monta sobre el desenrollador (1) pasando despues al planeador (2); despues pasa al tunel de pintado (3) (imprimición para la adherencia del poliuretano con el acero por su cara interior), a continuación pasa al tunel de recado (4), despues pasa a la perfiladora ó rebordeadora (5) segun la complejidad de la sección a utilizar.

15

En el punto (6) se encuentra la inyección del poliuretano ó material similar de forma que al llegar a su expansión necesaria entre la bobina de papel (Kraff ó similar) (7) que evita la excesiva expansión del poliuretano por presión continua mediante una prensa (8).

20

Finalmente pasa por la costura automatica (9) y la mesa de revisión y salida (10).

25

Por su condición de continuidad el proceso es rápido condicionado por la rápida expansión del poliuretano ó aislante similar, con ello se puede conseguir una velocidad de unos 6 metros minuto por lo que en un turno y con rendimiento del 80% se podrian producir mas de 500.00m² anuales por turno.

30

Ademas de las ventajas enunciadas anteriormente debemos recalcar el gran poder aislante tanto termico (por las características conocidas del poliuretano) como fonico (por ser la cara

345 192



1 inferior con papel Kraff o similar con una capa de aluminio en su exterior).

5 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

NOTA

10 En resumen, la Patente de Invención que se solicita, recaera sobre las siguientes reivindicaciones:

15 1ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION EN CONTINUO DE UN PANEL DE ACERO Y PAPEL", caracterizado por consistir en un proceso de planeado, imprimición de una cara, secado y perfilado ó rebordeado de la banda de acero en la cara exterior del panel sandwich, inyección del material aislante tal como poliuretano o similar y contención de la expansión del aislante por un papel especial, por ejemplo Kraff todo ello de una forma continua hasta la total fabricación del panel sandwich, todo lo cual se lleva a cabo, respectivamente, a partir de una bobina de material conformador montada sobre un desenrollador, de donde se hace pasar al acero o similar, a un planeador, para a continuación hacerlo en un tunel de pintado, tras lo cual pasa a un tunel de secado, y despues a una perfiladora, efectuándose a continuación la inyección de poliuretano o análogo, de forma que a partir de este momento interviene la bobina de papel que evita la excesiva expansión, por presión
20
25 continua de una prensa, para finalmente ser sometido a la acción de una cortadora automática.

30 2ª.- Se reivindica por ultimo, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION EN CONTINUO DE UN PANEL DE ACERO Y PAPEL".

345 192



1

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

5

Madrid, 19 de Septiembre 1967

BERNARDO UNGRIA

P.P.

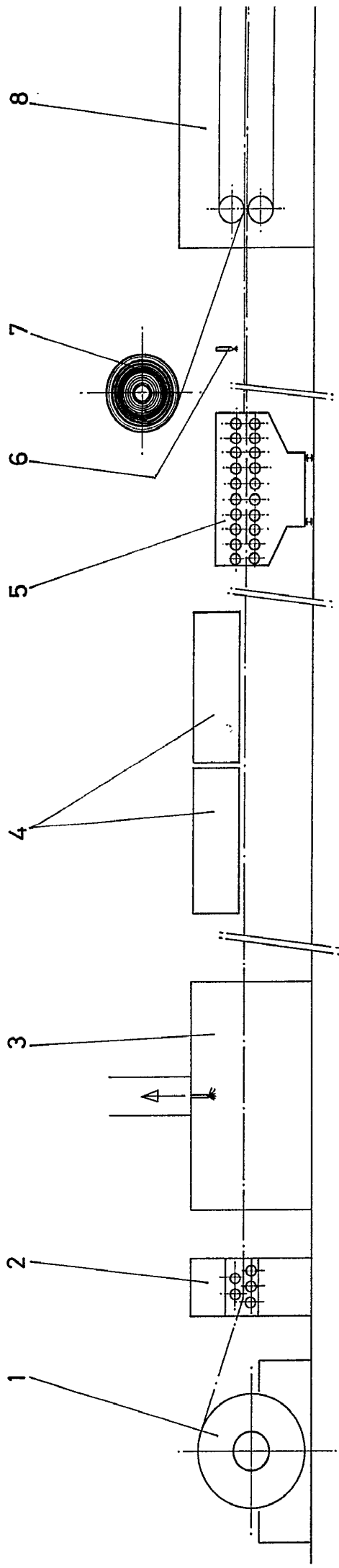
10

15

20

25

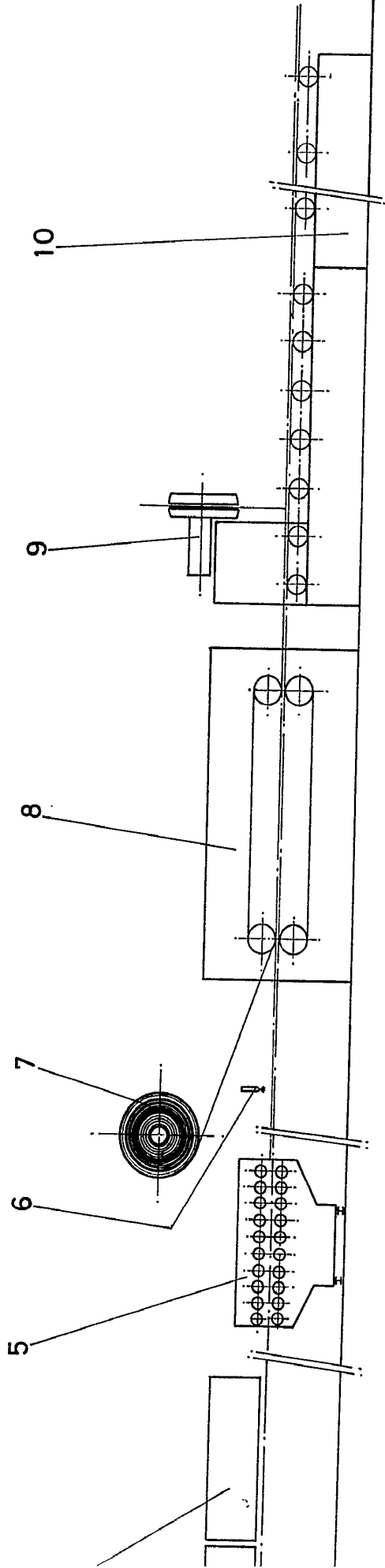
30



345192



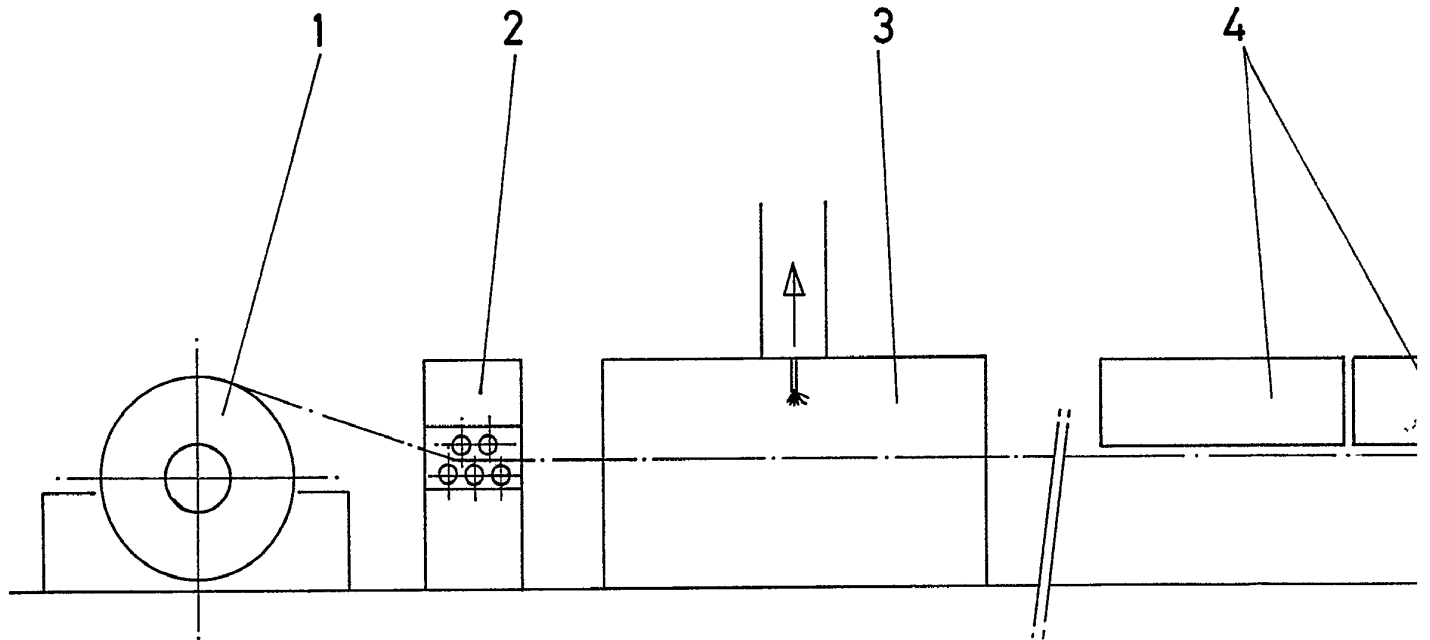
345192



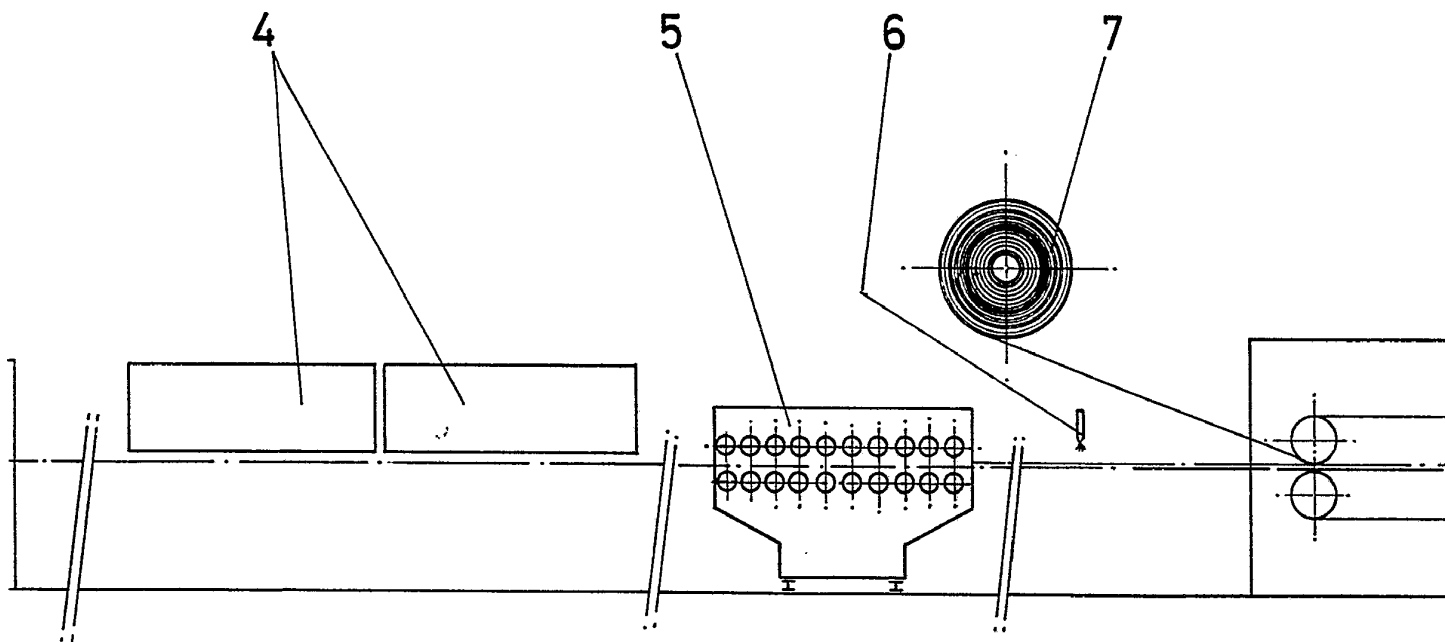
ESCALA VARIABLE
MADRID, DE DE 19
BERNARDO URGONIA
P. P.

Handwritten signature or initials

345192



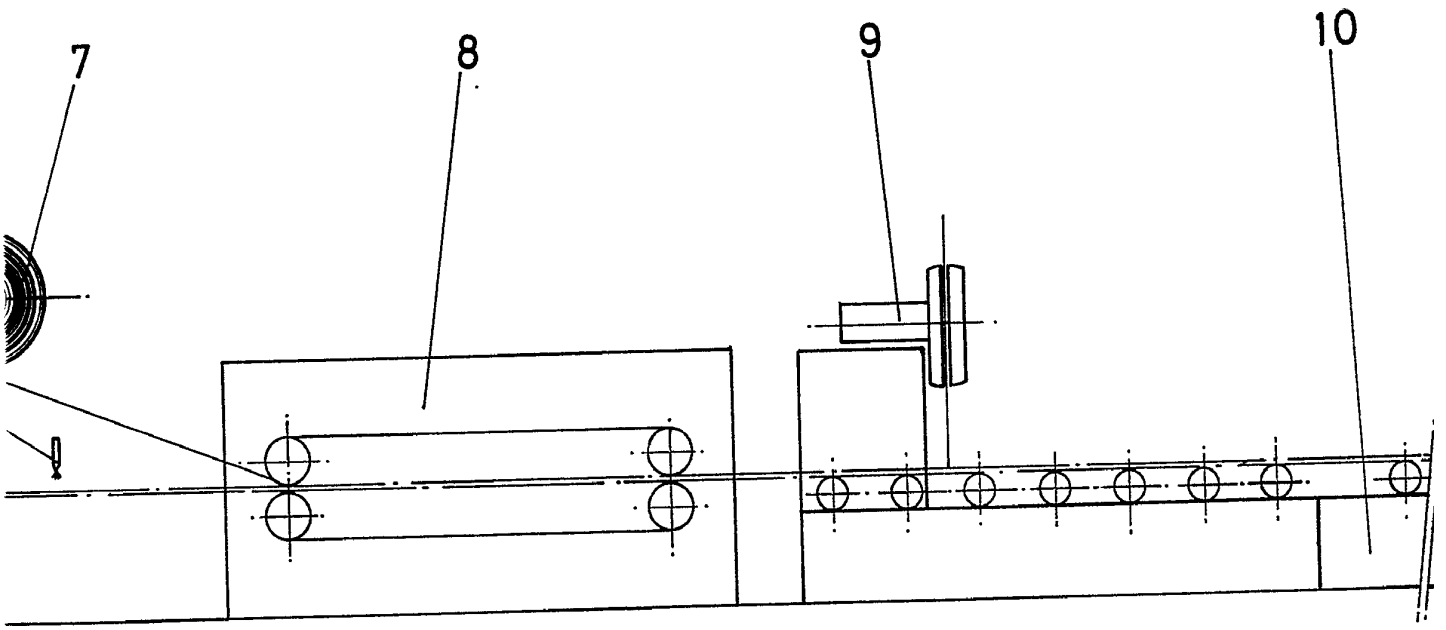
345 192



345192



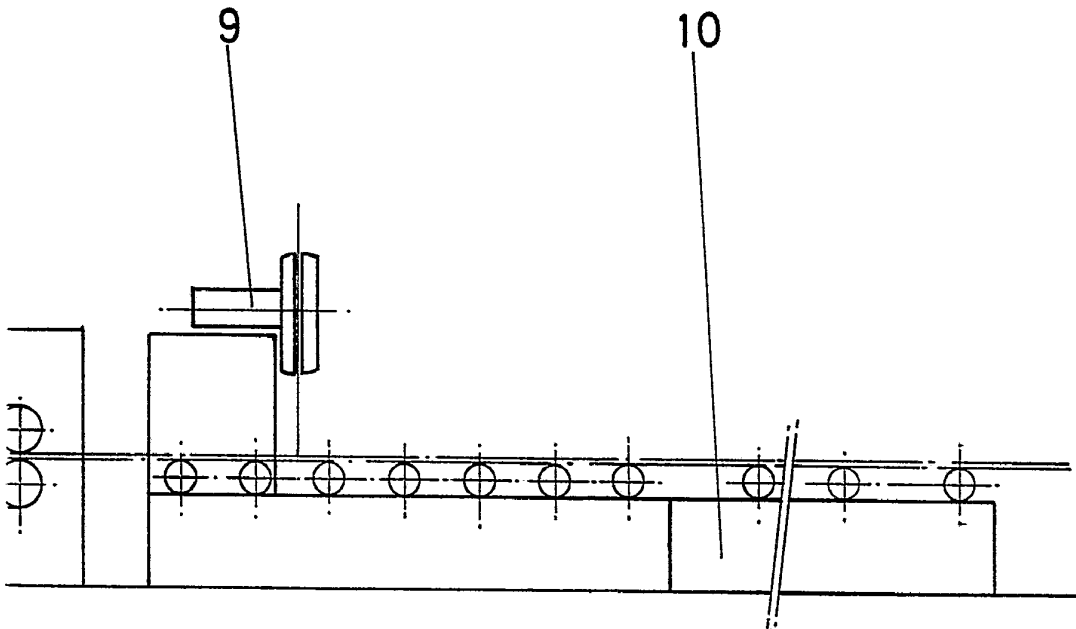
34



ESCALA
MADRID, 19 DE
BERN
P. P.



345 192



ESCALA VARIABLE
MADRID, 19 DE Septiembre DE 1967
BERNARDO UNGRÍA
P. P.