

352840



MEMORIA DESCRIPTIVA.

Correspondiente a una Patente de Invención, que se solicita por VEINTE AÑOS, para todo el Territorio Nacional y sus Provincias Africanas a favor de la Firma ATALAYA CAUCHOS MOLDEADOS, S.L., de nacionalidad española, residentes en Alicante, Carretera de Ocaña s/nº.

Por:

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALFOMBRAS BICOLORES.- "

La invención se refiere concretamente, como se indica en su enunciado a un procedimiento de fabricación de alfombras bicolors, del tipo de las que están constituidas a base de caucho y son preferentemente utilizables para cuartos de baño, vehículos automóviles, etc.

-5-

Mediante el procedimiento de la invención es posible obtener en el conjunto de la alfombra una combinación de colores, aún cuando presente relieves o realces, lo que mejora sensiblemente su aspecto estético.

-10-

Por éste objeto se solicita el correspondiente privilegio de Patente de Invención que asegure al peticionario el derecho a su fabricación industrial en exclusiva, de conformidad en un todo con el que se reconoce en el art. 45 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial.

17 ABR



- 2 -

El procedimiento para la obtención de éste tipo de alfombras comprende las siguientes fases:

-15-

1ª.- Por medios conocidos, se consigue una mezcla de caucho con los colores que deseen obtenerse. Esta goma, debidamente laminada al grueso requerido es utilizada como revestimiento de un rodillo, que es seguidamente vulcanizado en prensa con lo que se obtiene un rodillo metálico recubierto de la plancha de goma citada.

-20-

2ª.- El rodillo obtenido es montado sobre una máquina de características especiales, que está provista de un tambor de mayor diámetro que el rodillo, cuyo tambor está recubierto de abrasivos. Mediante un procedimiento mecánico automático de fricción se va desmenuzando el rodillo de goma, consiguiéndose un polvo impalpable.

-25-

3ª.- En moldes adecuados de aluminio o de hierro, en los que previamente se han mecanizado con bajo relieve los dibujos que se desea obtener, se vierte hasta rellenarlos, el polvo obtenido anteriormente.

-30-

4ª.- Se procede a continuación a realizar una limpieza del polvo sobrante, depositado en las partes en relieve del molde, mediante procesos de vacío o succión, con lo que se consigue que el citado polvo quede, en cantidad suficiente para lograr el contraste de color, depositado exclusivamente en los bajos relieves del molde.

-35-

5ª.- Seguidamente éste molde es cubierto con una lámina de caucho de otro color que ha de constituir el fondo, cuya lámina deberá mantener el grosor adecuado determinando por la altura del molde, que es introducido a continuación en la prensa para mediante el empleo de calor y sometimiento a la presión adecuada, sea obtenida la vulcanización final deseada.

-40-

Descrito suficientemente el proceso de fabricación que constituye el objeto de la invención solo resta añadir que podrán ser variadas todas aquellas circunstancias accesorias o secundarias que no tengan influencia ni alteren su esencialidad, que es la que se desprende de cuanto antecede y se reivindica a continuación, debiendo quedar comprendidas en la protección que se recaba, todas éstas posibles modificaciones.

-45-



ciones.

N O T A.-

En resúmen: la presente Patente de Invención habrá de recaer esencialmente sobre las siguientes:

-50-

RE I V I N D I C A C I O N E S.

-55-

1ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALFOMBRAS BICOLORS, caracterizado porque en su primera fase se obtiene una lámina de goma del color deseado y grueso requerido, con la cual se procede al revestimiento de un rodillo que es seguidamente vulcanizado en prensa con lo que se obtiene un rodillo metálico recubierto de la plancha de goma de color.

-60-

2ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALFOMBRAS BICOLORS, de conformidad con la reivindicación 1ª, caracterizado porque el rodillo es sometido a continuación a un procedimiento mecánico automático de fricción, llevado a cabo mediante una máquina provista de un tambor de mayor diámetro que el rodillo, cuyo tambor está recubierto de abrasivos, consiguiendo la reducción del rodillo de goma a un polvo impalpable.

-65-

3ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALFOMBRAS BICOLORS, de conformidad con las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque el polvo conseguido es vertido a continuación sobre moldes adecuados de aluminio o hierro, en los que previamente se han mecanizado en bajo relieve los diujos que desean obtenerse, hasta conseguir rellenar totalmente dichos bajos relieves.

-70-

4ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALFOMBRAS BICOLORS, de conformidad con las reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizado porque a continuación se lleva a cabo, mediante procesos de vacío o succión, una limpieza del polvo sobrante depositado en las partes en relieve, hasta conseguir que éste quede exclusivamente rellenado los bajos relieves del molde.

-75-

5ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALFOMBRAS BICOLORS, de conformidad con las reivindicaciones 1ª a 4ª, caracterizado porque



-80- el molde es cubierto a continuación por una lámina de cuacho de otro color que ha de ser la constitutiva del fondo de la alfombra, cuya lámina deberá mantener el grosor adecuado de acuerdo con la altura del molde, que es introducido a continuación en la prensa, donde mediante el empleo de calor y presión adecuados, se obtiene la vulcanización final deseada.

6a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALFOMBRAS BICOLORS.

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de esta Memoria, se reivindica en su nota.

Esta Memoria descriptiva consta de cuatro hojas folidas y mecanografiadas por una sola de sus caras y a dos espacios.

Madrid- 17 ABR. 1968

El Agente.
DOMINGO DIAZ UNGRIA
P. P.