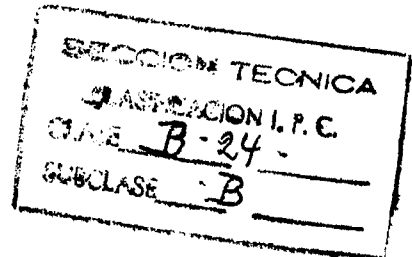


730015

30 NOV



PRIMER CERTIFICADO DE ADICION

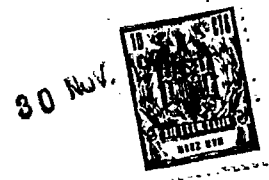
cuyo privilegio se solicita para España,  
sus territorios y plazas de soberanía, a  
favor de:

D. JUAN TORRES TRIAS

entidad de nacionalidad española, domici-  
liado en Barcelona, calle Escultor Llimo-  
na, núm. 6, relativo a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA PATENTE DE IN-  
VENCION NUM. 339.449 POR PROCEDIMIENTO  
PARA LA OBTENCION DE DISPOSICIONES PULI-  
MENTADORAS POR FROTE".

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la Patente núm. 339.449, por Procedimiento para la obtención de disposiciones pulimentadoras por frote, en que una lámina continua de espesor relativamente reducido, obtenida en material blando, es objeto de aplicación de una capa de materia adherente, de forma continua o discontinua, con el empleo de una tolva o rasqueta en su caso, sobre la cual es dispuesta seguidamente una capa de materia abrasiva, dosificada por medio de una tolva, siendo aplicada a continuación por lo menos una capa más de materia adherente, efectuándose después de la primera de ellas, una acción de volteo de la lámina para eliminar el abrasivo excedente, pasando finalmente la lámina preparada con sus capas a una fase de secado activo, que es seguida por una operación de seccionado mediante cuchillas convenientemente situadas o sierra vertical, con el fin de fragmentar la lámina y obtener una pluralidad de piezas sueltas aptas para su utilización individual. - - - - -

20. Los perfeccionamientos de referencia se caracterizan por el hecho de partirse de una lámina flexible continua, como elemento de sostén, a base de fieltro napa o tela sin tejer, la cual óptativamente, se sumerge

30 NOV. 

- en un líquido detergente que la libera de polvos e impurezas, con subsiguiente secado en horno, en cuya lámina es proyectada una capa de resina que se incorpora en ella, pasando después la lámina por el horno y siendo
5. seguidamente enrollada en un tambor tras lo cual es desbobinada dicha lámina para efectuar el recorrido en sentido inverso y recibir una capa de resina y polvo abrasivo, con paso siguiente a velocidad rápida por el horno de secado, repitiéndose a continuación el anterior ciclo un
10. cierto número de veces, según sea el espesor del material que se desee aportar, invirtiéndose después la posición del tambor de suministro para repetir el proceso en la cara de la lámina, la cual es finalmente secada en horno a paso lento y a temperatura elevada, sin vapor de agua, para polimerizar las resinas. - - - - -
- 15.

- Potestativamente, después de la fase de limpieza y secado inicial, la lámina es sumergida en resina y materia abrasiva y seguidamente pasada por entre unos cilindros presionadores que extraen la materia sobrante,
20. penetrando en el horno para polimerizar las resinas, recibiendo a continuación la lámina, por ambas caras, una deposición de resina y polvo abrasivo con nueva proyección de dichas materias y otro rociado con resina, siendo finalmente secada la lámina en el horno. - - - - -

25. Eventualmente, en una de las caras de la lámina



se dispone un mayor espesor de resina y polvo abrasivo, para constituir la cara de mayor actividad. - - - - -

5. Con carácter eventual, las deposiciones de resina y de polvo abrasivo se efectúan en franjas o en zonas interrumpidas, para lo cual se emplean medios de alcance parcial o de acción intermitente, de modo que el elemento de sostén presenta áreas desprovistas de aquellas materias. - - - - -

10. Las aplicaciones de materias en el elemento de sostén tienen efecto por medios tales como inmersión, proyección a pistola y administración por tolva. - - - - -

15. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa esquemáticamente la fase de aplicación de una capa de materia adherente sobre la lámina de sostén, mediante rasqueta. - - - - -

20. Figura 2, es una vista análoga a la de la figura anterior, relativa a la colocación de una capa de materia abrasiva mediante tolva. - - - - -

Figura 3, corresponde a una sección transversal de la fase de colocación de materia abrasiva, con tolva. - - - - -



Figura 4, representa la fase de fragmentado final de la lámina resultante. - - - - -

Figura 5, representa el proceso en cuestión realizado según una forma variante. - - - - -

5. Figura 6, representa el acto de aplicación de materia abrasiva, estando dispuesta una plantilla sobre la lámina. - - - - -

10. Figura 7, representa, en vista transversal, la colocación de materia abrasiva, con tolva de dosificados en franjas. - - - - -

Figura 8, representa diversas maneras de disponer el material abrasivo sobre la lámina, con posibilidad de combinar colores. - - - - -

15. El presente procedimiento, según una forma práctica de realización, se produce en la siguiente manera. Se dispone una lámina continua y flexible 1 de fieltro napa, tela sin tejer o de análoga naturaleza, de espesor variable según las aplicaciones previstas, que procede de un tambor de suministro, la cual lámina es eventualmente objeto de un lavado con líquido detergente que la libera de polvos e impurezas, con subsiguiente secado. - -

Seguidamente, en la capa superior de dicha lámina 1 se aplica mediante rasqueta 2 una capa de resi-



na 3 que la impregna, pasando a continuación a marcha lenta por el horno 4 que la seca. El desplazamiento de la lámina 1 se efectúa sobre cinta transportadora 5 con poleas 6 y rodillos guidores 7. - - - - -

5. Después, se invierte el sentido de traslación de la lámina 1 para ser objeto de proyección de materia abrasiva 8 mediante una tolva 9 y pasando de nuevo por el horno 4 a una marcha más rápida. - - - - -

10. Las anteriores fases constituyen un ciclo del proceso de fabricación, siendo repetido este ciclo las veces que se crea conveniente con el fin de aumentar el espesor de la materia abrasiva 8. - - - - -

15. Para que la restante cara de la lámina 1 posea igualmente una capa de materia activa, se invierte la propia lámina en sus tambores de bobinado, y se repiten las conocidas operaciones. - - - - -

20. A continuación, la lámina 1 es pasada otra vez por el horno 4, a velocidad lenta y a mayor temperatura, sin vapor de agua, con el fin de polimerizar las resinas aportadas. - - - - -

Finalmente, se realiza el fragmentado de la lámina acabada, mediante cuchilla 10, en colaboración con una masa 11 al efecto, resultando las porciones 12 aptas para la expendición. - - - - -



5. Según una variante de fabricación, figura 5, la lámina 1 es sumergida en una vasija 15 portadora de resina 3 y materia abrasiva 8, en colaboración con rodillos guidores 16, pasando seguidamente por entre unos cilindros presionadores 17 que separan la materia abrasiva sobrante, tras lo cual la lámina pasa por un horno 4, a cuya salida se le aplican mediante proyectores 18 otras capas de resina 3 y materia abrasiva 8, con subsiguiente secado. - - - - -

10. Se prevé que en los procesos anteriormente explicados se realice la aplicación de materias en la lámina 1 a base de franjas de carácter utilitario o decorativo, Para ello, se utilizan plantillas 20, en el caso de franjas interrumpidas, o de tolvas 21 con varias toberas 22 para franjas continuas, si bien tales tolvas podrán funcionar a intermitencias para obtener asimismo franjas interrumpidas. - - - - -

20. En la figura 8 se muestran diversos tipos de franjas 23 logradas por los sistemas expresados, pudiendo ser rectas, onduladas, oblicuas, etc., presentar anchuras diversas, y aún ser objeto de mayor realce decorativo a base de emplear materias colorantes.

Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma



podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen:

N O T A

5.

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

10. 1.- Perfeccionamientos en la Patente de Invención nº 339.449, por "Procedimiento para la obtención de disposiciones pulimentadoras por frote", en que una lámina continua de espesor relativamente reducido, obtenida en material blando, es objeto de aplicación de una capa de materia adherente, de forma continua o discontinua, con el empleo de una tolva o rasqueta, sobre la cual es dispuesta seguidamente una capa de materia dosificada por medio de una tolva, siendo aplicada a continuación por lo menos una capa de materia adherente, efectuándose después de la primera de ellas una acción de volteo de la lámina para eliminar el abrasivo excedente, pasando finalmente la lámina preparada con sus capas a una fase de secado activo, que es se-
- 15.
- 20.

30 NOV.



- guida por una operación de seccionado mediante cuchillas convenientemente situadas, o sierra vertical, con el fin de fragmentar la lámina y obtener una pluralidad de piezas sueltas aptas para su utilización individual,
5. caracterizados por el hecho de que partirse de una lámina flexible continua, como elemento de sostén a base de fieltro, napa o tela sin tejer, la cual óptativamente, se sumerge en un líquido detergente que la libera de polvos e impurezas con subsiguiente secado en horno,
10. en cuya lámina es proyectada una capa de resina que se incorpora en ella, pasando después la lámina por el horno y siendo seguidamente enrollada en un tambor, tra lo cual es desbobinada dicha lámina para efectuar el recorrido en sentido inverso u recibir una capa de resina y polvo abrasivo, con paso siguiente a velocidad
15. rápida por el horno de secado, repitiéndose a continuación el anterior ciclo un cierto número de veces, según sea el espesor del material que se desee adoptar, invirtiéndose después la posición del tambor de suministro para repetir el proceso en la restante cara de la lámina,
20. la cual es finalmente secada en horno a paso lento y a temperatura elevada, sin vapor de agua, para polimerizar las resinas. - - - - -

25. 2.- Perfeccionamientos en la Patente de Invención nº 339.449, según la reivindicación anterior, caracterizados por el hecho de que, potestativamente,



después de la fase de limpiado y secado inicial, la lámina es sumergida en resina y materia abrasiva, y seguidamente pasada por entre unos cilindros presionadores que extraen la materia sobrante, penetrando en el

5. horno para polimerizar las resinas, recibiendo a continuación la lámina; por ambas caras, una deposición de resina y polvo abrasivo con nueva proyección de dichas materias y otro rociado con resina, siendo finalmente secada la lámina en el horno. - - - - -

10. 3.- Perfeccionamientos en la Patente de Invención nº 339.449, según la reivindicación primera, caracterizados por el hecho de que, eventualmente, en una de las caras de la lámina se dispone un mayor espesor de resina y polvo abrasivo, para constituir la capa cara de mayor actividad. - - - - -

15.

20. 4.- Perfeccionamientos en la Patente de Invención nº 339.449, según la reivindicación primera, caracterizados por el hecho de que, con carácter eventual, las deposiciones de resina y de polvo abrasivo, se efectúan en franjas o en zonas interrumpidas, para lo cual se emplean medios de alcance parcial o de acción intermitente, de modo que el elemento de sostén presenta áreas desprovistas de aquellas materias. - -

5.- Perfeccionamientos en la Patente de In-



vención núm. 339.449, según la reivindicación primera, caracterizados por el hecho de que las aplicaciones de materias en el elemento de sostén tiene efecto por medios tales como inmersión, proyección a pistola y administración de tolvas. - - - - -

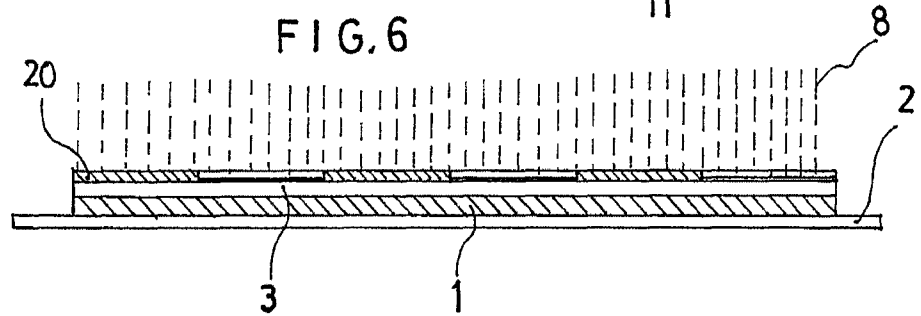
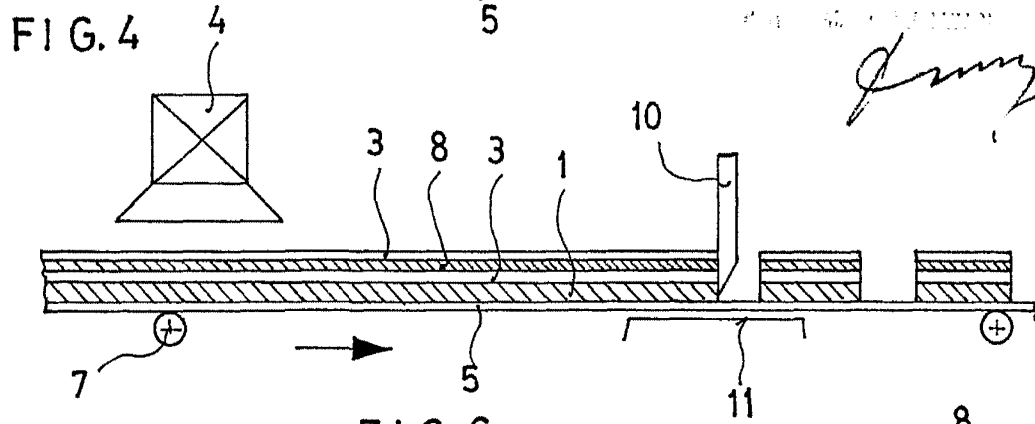
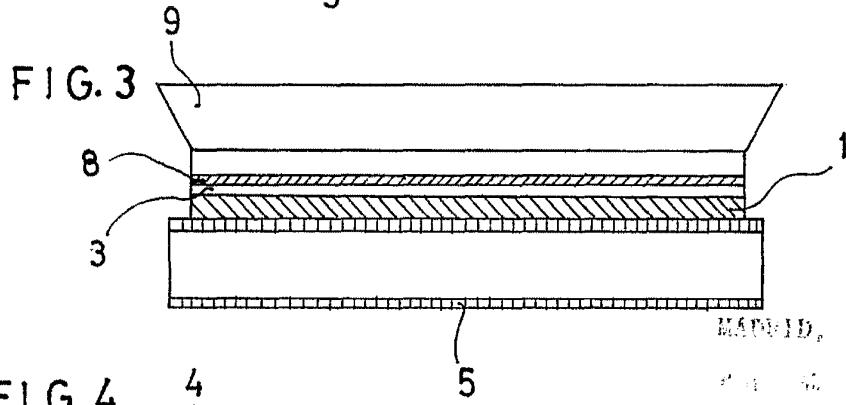
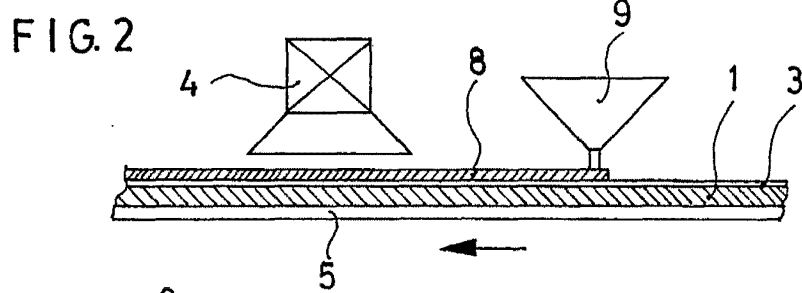
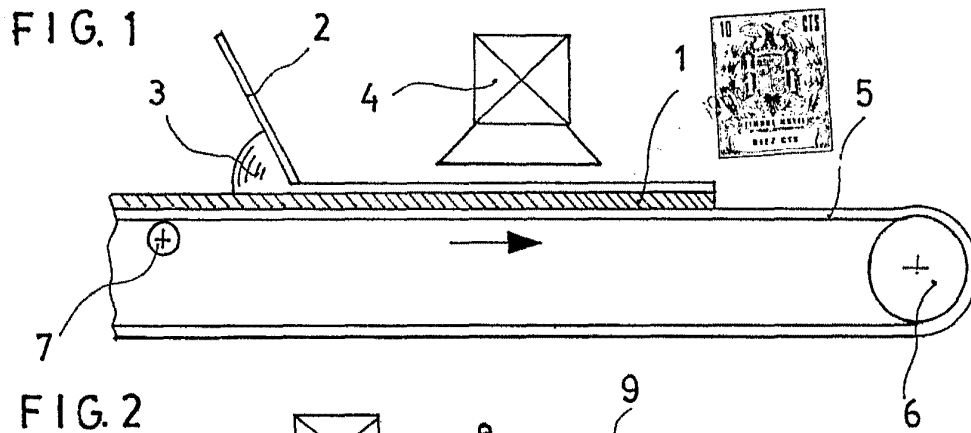
6.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA PATENTE DE INVENCION NUM. 339.449, por PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE DISPOSICIONES PULIENTADORAS POR FROTE".

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de once hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de ocho figuras que la ilustran.

MADRID, 30 NOV. 1968

P. A. M. CURELL SUÑOL

mer.



MADRID, 1933

*Juan Torres Trias*

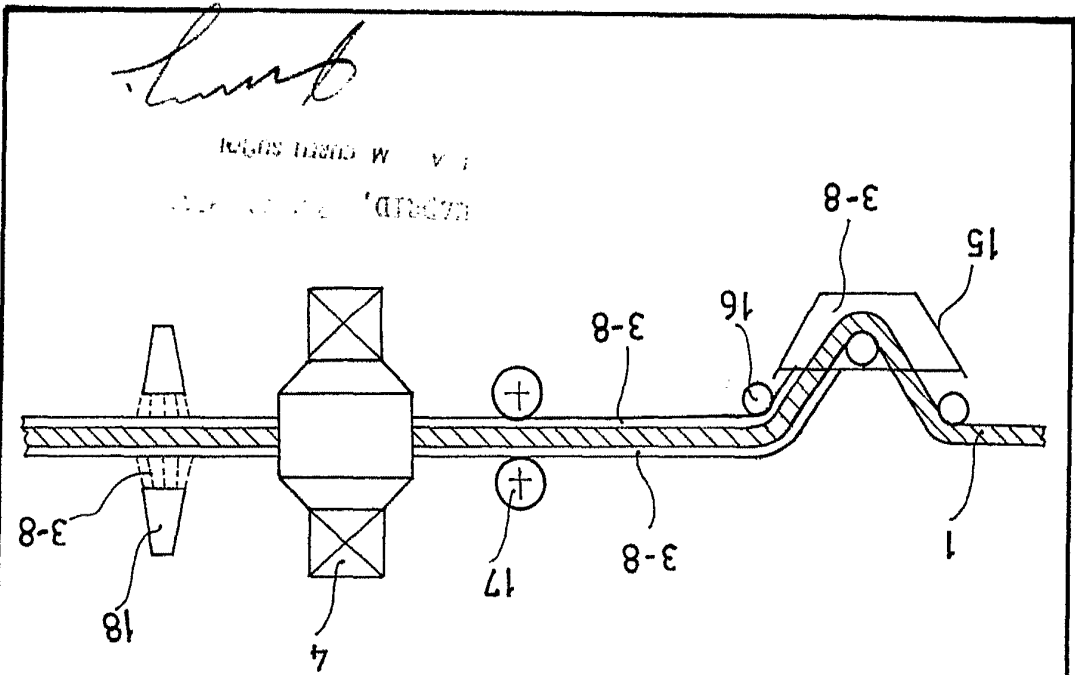


FIG. 5

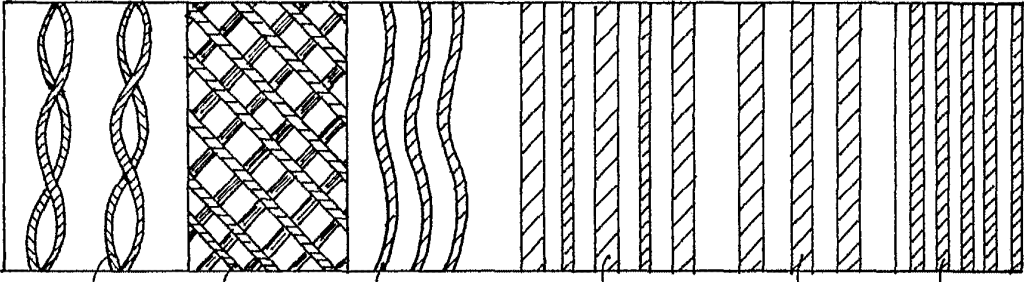


FIG. 8

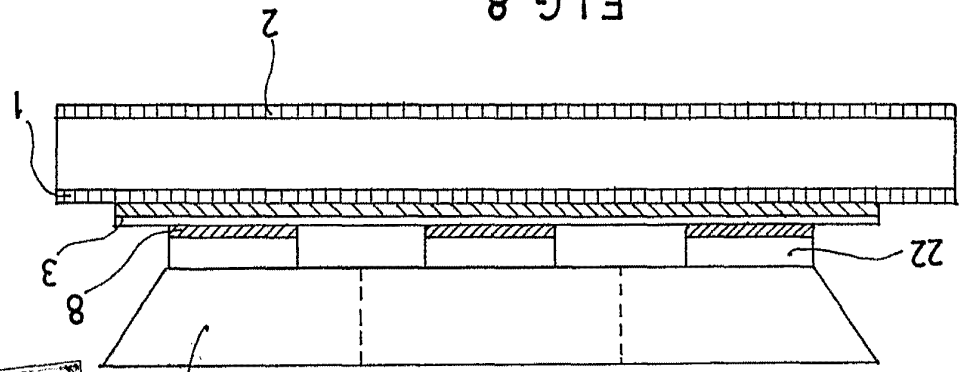


FIG. 7



*Handwritten signature*  
 D. JUAN TORRES TRIAS  
 INGENIERO DE OFICINA