



302215

P A T E N T E D E I N V E N C I O N	SECCION TECNICA
	CLASIFICACION I.P.C.
	CLASE <u>B</u> <u>29</u>
	#USCLASE <u>C</u>

a favor de POREX HISPANIA, S. A., entidad española, domiciliada en Barcelona; calle Gerona, 34, 5ª, 3ª, por "PERFECCIONAMIENTO EN EL MOLDEO DE ARTÍCULOS DE POLIESTIRENO EXPANDIDO".

....-

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un perfeccionamiento introducido en el moldeo de toda clase de artículos de poliestireno expandido, gracias al cual es posible mejorar la calidad de dichos artículos, al conseguir un más perfecto acabado de los mismos.

- 5.
- El moldeo de dicho material se realiza, como es sabido, introduciendo en el molde, con la forma correspondiente, los gránulos de poliestireno e inyectando a continuación vapor para producir la expansión de
10. dichos gránulos que, al haber sido depositados en canti-



dad proporcional al volumen interno del molde, ocuparán, luego de expandidos, la totalidad de dicho volumen.

5. Para efectuar la inyección del vapor, se utilizan en la actualidad boquillas cuya boca que se abre al interior del molde está dotada de pequeñas ranuras, orificios o similares, por los que pasa el vapor, pero que impiden la introducción del material expansionado al interior de dichas boquillas.

10. El procedimiento así aplicado, se ha demostrado que presenta el inconveniente de que el material expansionado, al comprimirse dentro del molde durante la expansión, reproduce fielmente su forma interna, llegando incluso a reproducir, por efecto de la fuerte compresión, las ranuras, orificios o similares de las boquillas de inyección del vapor, con lo que las piezas moldeadas quedan afeadas considerablemente en su presentación, en la que no puede conseguirse una superficie lisa.

20. El perfeccionamiento objeto de la invención tiende a solventar este inconveniente, permitiendo el moldeo de toda clase de piezas de acabado perfecto y sin señales aparentes de los puntos de inyección del vapor en el molde, dando así a las piezas obtenidas un mayor campo de aplicación, al permitir su uso en algunos casos en los que, precisamente por aquel acabado imperfecto, podía llegar a desmerecer la presentación, como es, por ejemplo, el caso de aplicación a artículos de estuchería y similares.

25.

Con vistas a la resolución de aquel problema, el



procedimiento perfeccionado según la invención consiste esencialmente en relizar la inyección del vapor, por los puntos apropiados, adecuadamente repartidos en el interior del molde, a través de un material poroso que, permitiendo el paso del vapor a su través, impida el retroceso por dichas boquillas del material expandido, sin dejar huella aparente en el mismo, por cuanto la superficie de contacto resulta completamente lisa.

- 5.
10. Para ello, los conductos de inyección de vapor en el molde, se dotarán ventajosamente de tapones de un material poroso apropiado, perfectamente enrasados con la superficie interna del molde, de manera que no exista prácticamente solución de continuidad entre los bordes de dichos conductos y la superficie de los tapones.

15. De esta forma, la inyección de vapor se podrá realizar en forma completamente normal, sin correr el riesgo de que el material puede llegar a reproducir irregularidades en los puntos de inyección, resultando con un acabado superficial perfecto las piezas así moldeadas.

20. Se comprende que, como material poroso, podrá utilizarse cualquiera que sea permeable al vapor, siempre que la compacidad del mismo permita obtener a la vez superficies lo más lisas posibles, para evitar que puedan presentarse irregularidades que puedan ser reproducidas por el poliestireno, en el momento de su moldeo.
- 25.



- Se comprende, por tanto, que serán independien-
tes del objeto de la invención los materiales porosos
utilizados, formas y dimensiones de las boquillas de
inyección del vapor y de los moldes a que se apliquen,
5. tipo de piezas a moldear, y, en general, todos cuantos
detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no
aparten al conjunto de su esencialidad.

-...-

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente paten-
te de invención:-

10. 1. Perfeccionamiento en el moldeo de artículos
de poliestireno expandido, que consiste esencialmente
en realizar la inyección del vapor preciso para provo-
car la expansión del poliestireno en el interior del
molde correspondiente, a través de un material poroso,
15. permeable a dicho vapor, dispuesto en las bocas de los
conductos de inyección y con su superficie perfectamente
enrasada con la de la cara interna del molde.
20. 2. Perfeccionamiento en el moldeo de artículos
de poliestireno expandido, según la reivindicación ante-
rior, que se caracteriza por el hecho de dotar a las bo-
cas de los conductos de inyección del vapor, de tapones
de material poroso, permeable al vapor, encajados en di-
chas bocas y con su superficie interna perfectamente li-



sa y situada enrasada con los bordes de dichos conductos, sin solución aparente de continuidad con los mismos.

3. Perfeccionamiento en el moldeo de artículos de poliestireno expandido.
- 5.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 20 de diciembre de 1.968

POREX HISPANIA, S. A.

p.a.