

28 FEB 1969

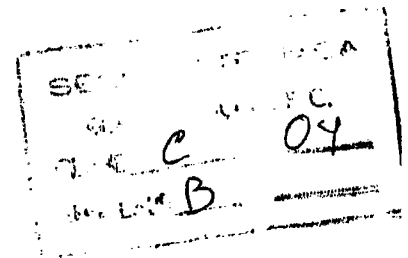


MP/.

C04B 00/00

364256

memoria descriptiva



CLASE DE REGISTRO

una Patente de Invención, por veinte años en España,

NOMBRE Y NACIONALIDAD DEL SOLICITANTE

Tecnoquímica Cabana S.A.
(sociedad española)

RESIDENCIA Y DOMICILIO

Elche (Alicante)
Hnos. González Selva, 14

OBJETO

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PIEZAS PARA REVESTIMIENTOS DIVERSOS".

INVENTOR:

D. José Antonio Navarro Hidalgo, de nacionalidad española.



1 La presente patente de invención, se refiere a un
procedimiento para la fabricación de piezas para revestimien-
tos diversos, que tienen aplicación en fachadas, zócalos in-
teriores, rodapiés, huecos de ascensor, cuartos de baño, co-
5 cinas, laboratorios, clínicas, mostradores de cafetería,
comercios, etc., barcos, aviones, decoración de todo tipo
de edificios y cuantos revestimientos análogos puedan inte-
resar.

10 Las piezas que se obtienen por el procedimiento
que se reivindica, proporcionan en los indicados casos una
presentación tan estética como si se realizase en mármol,
con la ventaja de que tales piezas son planchas de pequeño
espesor, consiguiente poco peso y precio mucho más reduci-
do; pudiendo además colocarse muy fácilmente, uniéndolas
15 por pegamento adecuado.

20 De un modo general, el procedimiento consiste en
obtener estratificados de poliéster. Como es sabido, estra-
tificar es formar estratos, es decir, una disposición en
capas que por analogía con lo que se dice para el terreno
en geología, se aplica a masas de materiales dispuestos en
forma de capas de espesor variable, originadas por sedimen-
tación.

25 Las primeras materias que se utilizan son: resinas
de poliéster, naftenato de cobalto al 6%, carbonato cálcico
en polvo y un peróxido entre los similares al denomina-
do MEK. Las proporciones en que intervienen tales sustan-
cias son: la segunda aproximadamente el 1% de la primera,
la tercera algo más del doble que aquella y la cuarta tres
veces la segunda en peso.



1 El proceso de fabricación del procedimiento a que nos referimos es el siguiente:

- en una primera fase se mezcla, en una batidora de eje vertical, el acelerante con la resina de poliéster, y a continuación se realiza la mezcla del colorante empastado con la resina en la misma batidora;

5 - en una cabina, cuya temperatura ambiente debe ser constante, comprendida entre 20 y 25°C, y con una humedad relativa no superior al 65%, se realizan sucesivamente las siguientes operaciones:

10 - amasado de la resina coloreada con el carbonato cálcico pulverizado, en una amasadora de palas;

- mezcla del catalizador con la masa en una batidora con un juego especial de hélices, que produzca una mezcla completamente homogénea;

15 - colado de la masa así obtenida en el molde que se protege por un registro de modelo de utilidad, establecido a nombre del solicitante del presente;

20 - vibración de ese molde, durante unos 20 segundos;

- se deja permanecer el molde durante 30 minutos en la cabina en que se han realizado las cinco últimas operaciones;

25 - se pasa el molde a una estufa a 40 - 45°C, en la que permanece durante unas dos horas;

- se retira el molde de la estufa, y se le mantiene a la temperatura ambiente durante una hora, desmoldeando a continuación.

30



1 Se utiliza en los moldes como desmoldeante sili-
 cona, y como líquido para la limpieza, tanto de ellos como
 de los demás elementos que se utilicen el proceso operato-
 rio, la acetona.

5 En la realización del procedimiento, caben múlti-
 ples modalidades de ejecución, tanto por lo que se refiere
 a la sustitución de las primeras materias por otras de pro-
 piedades o resultados equivalentes, como a la utilización
10 de unos u otros medios y elementos auxiliares, sin que tales
 variaciones, o las que puedan hacerse en detalles del proce-
 so operativo, afecten a la esencialidad reivindicada, por
 lo que las aplicaciones que se hagan del procedimiento re-
 señado, con cualquiera de esas modificaciones, no serán
 sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el
15 presente registro.

- - - - -

N O T A.-

=====

20 La presente patente de invención, comprende las
 siguientes reivindicaciones:

 1.- Procedimiento para la fabricación de piezas
 para revestimientos diversos, caracterizado porque se rea-
 liza la estratificación del poliéster utilizando como prime-
 ras materias resinas del mismo, naftenado de cobalto al 6%,
25 carbonato cálcico en polvo y un peróxido de las caracterís-
 ticas del MEK, realizando en una primera fase, en una bati-
 dora de eje vertical, la mezcla, del acelerante con la resi-
 na de poliéster, y a continuación la mezcla del colorante



1 empastado con la resina; en una segunda fase, en una cabi-
na cuya temperatura ambiente esté comprendida entre 20 y
25^o y la humedad relativa no sea superior a 65, se efectuan
sucesivamente; el amasado de la resina coloreada con el car-
5 bohato cálcico pulverizado en una amasadora de palas, la
mezcla del catalizador con la masa en una batidora con héli-
ces que hagan la mezcla homogénea, el colado de la masa en
el molde de la pieza, la vibración de este último por unos
20 segundos y el reposo del mismo durante media hora; y en
10 la tercera fase se pasa el molde a una estufa a 40 - 45^oC, en la
que permanece unas dos horas, y retirado el molde de la es-
tufa se le mantiene a temperatura ambiente durante una ho-
ra, desmoldeando a continuación con silicona.

15 2.- Procedimiento para la fabricación de piezas pa-
ra revestimientos diversos.

Según se describe y reivindica en la presente me-
moría, la cual consta de cuatro hojas foliadas y escritas a
máquina por una sola de sus caras.

20

Madrid, a 28 FEB. 1969

CARLOS ROEB
P.

25

30