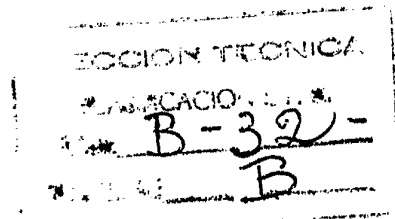




364564



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

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

AISCONDEL, S. A.

entidad de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, calle Lepanto, núm. 350, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE LAMINAS FLEXIBLES SIMIL-CUERO"

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención de láminas flexibles simil-cuero, especialmente destinadas a la fabricación de artículos de marroquinería, sin excluir otras aplicaciones como el calzado, confección, etc.-

5.

Para el expresado fin, entre otras, vienen empleándose una láminas de resina sintética con base textil, en que por el haz el aspecto es favorable por presentar una superficie lisa o levemente rugosa para darle una similitud con la piel, pero que por el envés muestran la contextura textil, lo cual obliga a un forrado suplementario que confiera mejor presencia.

10.

Esta invención tiene por objeto lograr un producto que no requiera el mencionado forrado, debido a que el aspecto del envés sea a imitación del revés del cuero, con lo que se consigue la doble finalidad de proporcionar un acabado propio y sin necesidad de operaciones accesorias para adición de forros. - -

15.

El procedimiento de referencia se caracteriza por el hecho de que sobre una banda continua de papel con propiedades anti-adherentes (siliconado u otro) en función de soporte, se dispone una capa de pasta de cloruro de polivinilo no espumable, la cual es seguidamente gelidificada, siendo aplicada a continuación otra capa de pasta espumable, a base de cloruro de polivinilo, que también es gelidificada, siendo doblada esta banda de papel con otra banda de un fieltro, o tejido sin tejer,

20.



sobre la que, previo un calentado, se dispone una capa de cloruro de polivinilo espumable, seguida de otra operación para la gelidificación y la expansión de las pastas espumables, tras lo cual es separada la banda de papel, con facultativa nueva utilización, mientras el resto de la lámina compuesta

5. obtenida pasa a una segunda fase del proceso que consiste en una operación de corte mediante cuchilla que escinde la última capa espumada a nivel del fieltro, de modo que la cara cortada presenta el rugoso aspecto propio del revés del cuero. - -

10. La lámina compuesta es optativamente objeto de unas fases complementarias de estampado, lacado, gofrado y lijado de la cara exterior, y de recorte de sus bordes longitudinales. - - - - -

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente invención haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la

15. protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

20.

Figura 1, es una representación esquemática del proceso para obtención de una lámina compuesta según la invención. - -

Figura 2, representa, según una sección esquemática, la

25. lámina compuesta resultante de la fase de formación, de cuya lámina es cortada la última capa. - - - - -

Figura 3, es una vista análoga a la de la figura anterior,



después de las operaciones de acabado. - - - - -

El desarrollo del procedimiento de referencia tiene lugar de la manera siguiente. Se parte de una banda continua de papel siliconado 1, u otro material de propiedades antiadherentes, contenido en una bobina 2, destinada a actuar de soporte. Sobre el papel 1 se esparce mediante rasqueta 3 una capa de cloruro de polivinilo (PVC) no espumable 4, pasando seguidamente la banda a una acción de gelidificación en un horno 5, tras lo cual se aplica con una rasqueta 6 otra capa de PVC espumable 7 que es también gelidificada en otro horno 8. - - -

A continuación, la banda de papel 1, por su cara superior provista de las capas de PVC, es doblada con un fieltro 9, o tejido sin tejer, procedente de una bobina 10, y con el auxilio de unos cilindros presionadores 11, resultando la lámina compuesta 12 que es calentada al paso por un horno 13 que la prepara para la aplicación de una capa uniforme de PVC espumable 14, con participación de una rasqueta 15, que cubre la capa textil 9, seguida de una operación de gelidificación en el horno 16. - - - - -

En la siguiente fase, se procede a la separación del soporte de papel 1, lo cual tiene lugar en unos rodillos 17, que permiten recoger el citado papel en un carrete 18, al tiempo que el resto de la lámina 19 resultante es dirigida a otro carrete 20. - - - - -

La lámina 19, en el momento oportuno, pasa a una nueva fase por la que se procede al corte de la capa inferior de PVC espumable 14 últimamente aplicada. Este corte se efectúa



por medio de una cuchilla 21 que opera longitudinalmente y escinde el material junto al nivel del tejido 9. Así, el envés 22 de la lámina 19 ofrece un aspecto rugoso semejante al revés del cuero. - - - - -

- 5. Posteriormente se realizan con carácter potestativo diversas operaciones para acabado de la lámina 19, principalmente en lo que concierne al aspecto de su cara del haz 23. Para ello, se prevé en primer lugar una operación de estampado, por ejemplo, mediante pulverización de una
- 10. tinta, con la que se efectúan unas manchas irregulares por toda la superficie del citado haz 23. Después, la misma cara es objeto de un lacado con una máquina al efecto. Seguidamente, con otra máquina, se lleva a cabo un gofrado en la referida cara estampada, y finalmente se realiza un lijado del haz
- 15. para quitar el polvo, y del envés, para levantar las rugosidades a modo de ante. - - - - -

Previo un lacado, se procede a la regularización de los bordes laterales de la lámina 19 mediante un recorte de los mismos. - - - - -

- 20. La referida lámina 19, tras las fases de acabado, ofrece en su anverso y reverso la apariencia más favorable para su empleo en labores de marroquinería, tales como la confección de carteras, bolsos, maletas, vades, etc., sin necesidad de forrado interior, dado que esta cara tiene de por sí un acabado de aspecto suficientemente noble que la asimila al revés
- 25. del cuero o al ante. También es de aplicación a calzado, confección, etc. - - - - -



Habiendo descrito convenientemente las características, ventajas y realización del invento, debe hacerse constar, en resumen, que en el mismo podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en

5. cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, materiales empleados en la construcción de los mismos, formas de mutuo acoplamiento y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad que es la que se concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

10.

N O T A

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

15. 1.- Procedimiento para la obtención de láminas flexibles simil-cuero, caracterizado por el hecho de que en una banda continua de papel preparado con propiedades antiadherentes, en función de soporte, se dispone una capa de cloruro de polivinilo, la cual es seguidamente gelidificada, siendo aplicada a continuación otra capa de cloruro de polivinilo de tipo espumable que también es gelidificada, siendo doblada la

20. banda de papel con otra banda de un fieltro, o tejido sin tejer, por encima de las citadas capas, y previo un calentado de la lámina compuesta, se le dispone por el lado de la banda textil una capa de cloruro de polivinilo espumable, con nueva

25. acción térmica para la gelidificación de la misma y para la expansión de las pastas espumables aplicadas, tras lo cual es separada la banda de papel, mientras el resto de la lámina ob-



tenida pasa a una nueva fase que consiste en un corte longitudinal que se realiza en la última capa espumada y al nivel de la banda textil, de modo que la cara cortada ofrece un aspecto rugoso uniforme análogo al del revés del cuero. - -

- 5. 2.- Procedimiento para la obtención de láminas flexibles simil-cuero, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que la lámina resultante es sometida potestativamente, a unas fases de acabado que comprenden una operación de estampado de la cara exterior, mediante por ejemplo
- 10. tinta pulverizada en manchas irregulares en toda la superficie, el lacado de la citada cara exterior, el gofrado de la misma cara, el lijado del haz, para extraer el polvo, y del envés, para levantar las rugosidades a modo de ante o revés de cuero, otro lacado, y el recorte de los bordes laterales
- 15. para su regularización. - - - - -

3.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE LAMINAS FLEXIBLES SIMIL-CUERO". - - - - -

- 20. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

ACORDADO, EN VIRTUD DEL
DECRETOS DE 19 DE JUNIO DE 1901

[Handwritten signature]

364564

AISCONDEL, S.A.

364564 HOJA UNICA

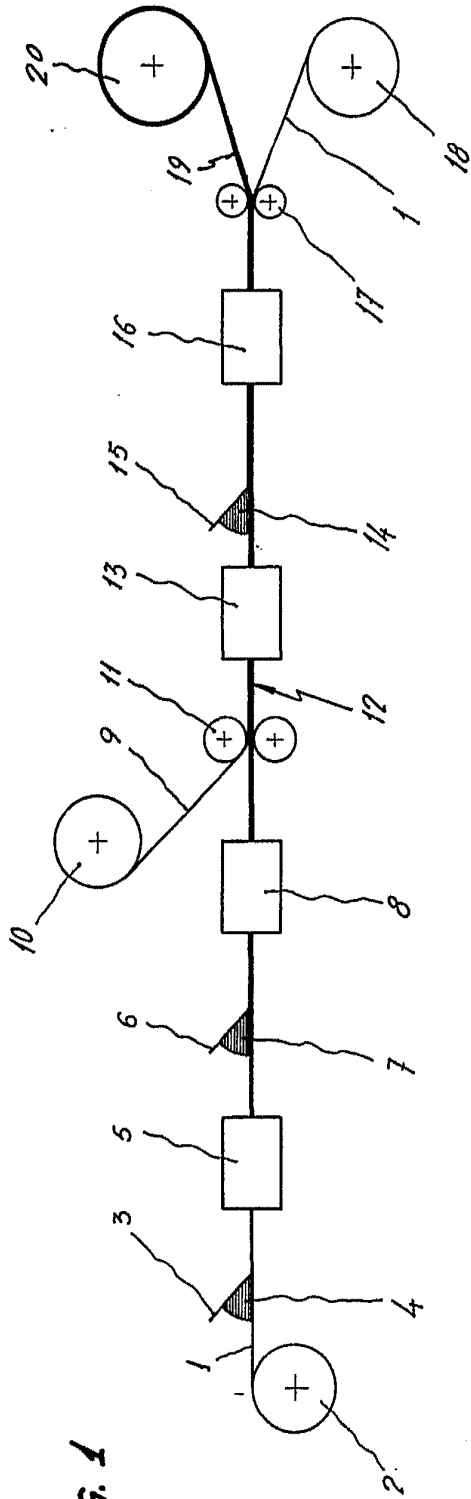


FIG. 1

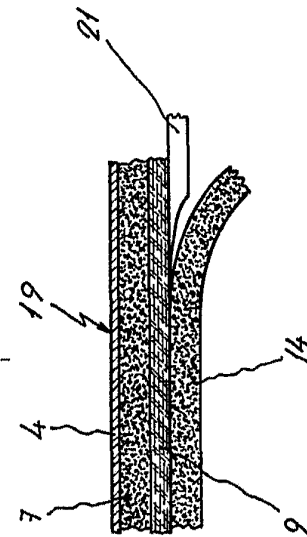


FIG. 2

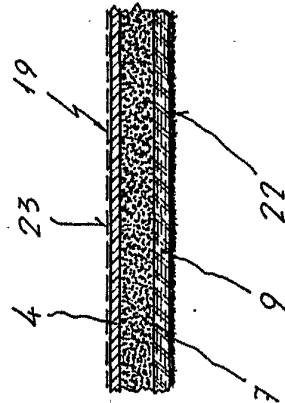


FIG. 3

364564 HOJA UNICA

Handwritten signature

POOR QUALITY

304,564

AISCONDEL, S.A.

FIG. 1

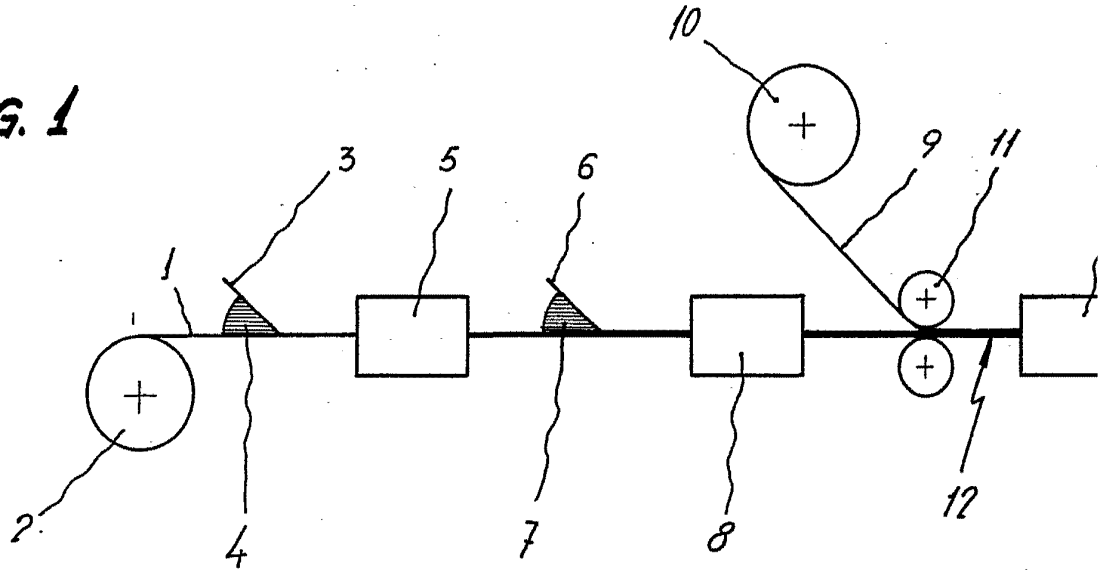
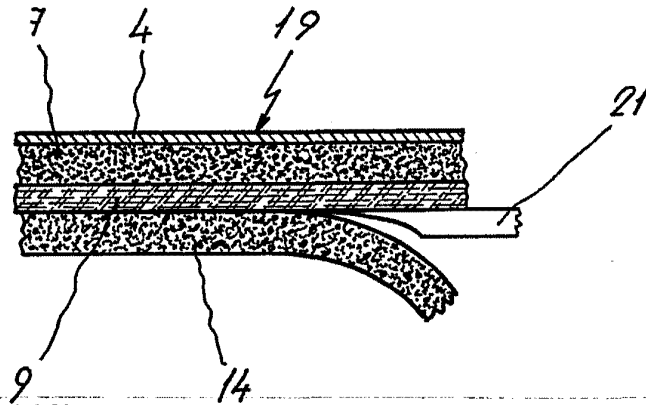


FIG. 2



FIG

POOR
QUALITY

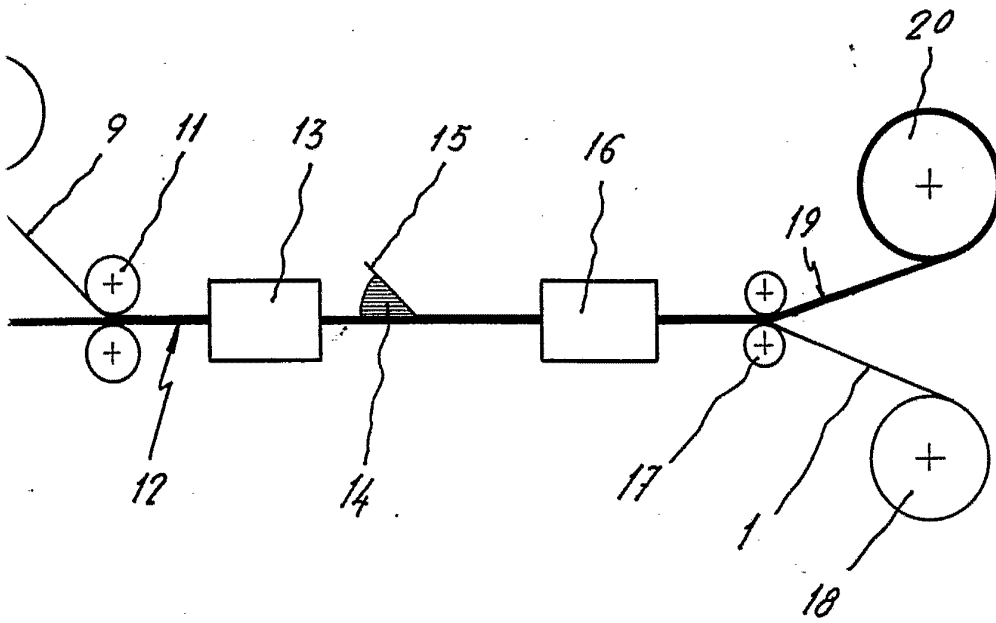
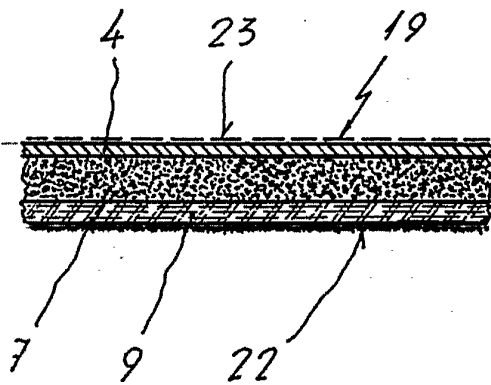


FIG. 3



1960
AL CORELLI SINGOLI

Handwritten signature