

10

174491

22 D



374817

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>B-27</u>
SUBCLASE <u>B</u>

EXPEDIENTE: PATENTE DE INTRODUCCION

Titular: D. JOSE ALEGRE OLTRA

Nacionalidad: Española

Domicilio: VALENCIA - Camino de Burjasot, 30 dpdo.

Objeto: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS PROCESOS DE BARNIZADO MEDIANTE POLIESTERES"

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

5

En el cuerpo de la presente Memoria Descriptiva se contienen las principales características de unos perfeccionamientos introducidos en los procesos de barnizado mediante poliesteres, por cuyas evidentes y notables cualidades se justifica ampliamente la solicitud, a favor de su titular, del privilegio de exclusividad concedido por la vigente Ley de la Propiedad Industrial, para su explotación en España.

10

Cada vez está más extendido el uso de paneles tratados con poliester, para un sin fin de aplicaciones distintas. Ello impone que el tratado de dichos paneles



15

se lleve a efecto por procedimientos paulatinamente más perfectos, capaces de conseguir superficies lisas y uniformes, de verdadera prestancia, que pongan de manifiesto las excelencias de los poliesteres.

20

25

Al mismo tiempo, se impone la necesidad de conseguir la aplicación del poliester mediante medios mecánicos, por dos razones fundamentales. La primera de ellas por la rapidez de tratamiento que reporta, con un elevado número de paneles por unidad de tiempo. La segunda razón reside en el hecho de que un tratamiento mecánico proporciona una gran uniformidad de aplicación y, como consecuencia de ello, un mejor acabado final y una sensible disminución en el consumo de materias primas, por permitir un empleo más racional de dichas materias.

30

35

Con el fin de ayudar a la comprensión de las características del objeto de nuestra Patente, hemos considerado interesante la aportación del plano adjunto en el que, a título informativo, se recogen los aspectos esenciales de su naturaleza. Como consecuencia de esta misión informativa, la representación del plano adjunto debe ser considerada en su más amplio aspecto y, en ningún caso como límite del alcance del expediente, sólo determinable por la Ley de la Propiedad Industrial.

40

La única figura contenida en dicho plano muestra, en una vista lateral esquemática, el alcance de nuestros perfeccionamientos, así como las características principales de su proceso de barnizado, que comprende la formación de una película, en estado de gel



a base de resinas de poliesteres especiales, sobre un soporte desmoldeante cuya pelicula se aplica automáticamente en paneles de madera sometidos a una presión mecánica.

45

Concretando nuestra descripción al contenido del esquema representado en el plano adjunto, apreciamos, señalado con -1- una cinta continua transparente de ancho y características apropiadas, que sigue un recorrido determinado por una pluralidad de rodillos estratégicamente colocados.

50

En un lugar apropiado del circuito de la cinta continua, se coloca un dispositivo -3- para suministrar la pelicula -4- de resina de poliester especial, cuyo espesor de aplicación se mantiene uniforme y regular por la acción de la espatuladora -2- montada a continuación de dicho dispositivo suministrador, pasando bajo ambos la cinta continua -1- y conservando dichos elementos la facultad de ser regulables, en cuanto atañe a su separación respecto a la cinta, con objeto de poder condicionar el espesor de la pelicula -4- a cada necesidad.

55

60

65

Cargada ya la cinta con el poliester, se produce su paso por una amplia zona -4a- del circuito en la que se deja sentir la influencia de las lámparas ultra violeta señaladas con -9-. En este espacio la pelicula aplicada pasa a un estado de gel, como consecuencia de la acción de las lámparas -9- a través de la cinta transparente -1-. Con objeto de evitar la influencia de los rayos ultra violetas fuera del espacio dedicado a



70

ello, se coloca la pantalla -5-, que limita su acción, y se dispone de la compuerta regulable -6- situada sobre aquella, cuyo objeto es el de proporcionar sobre la zona -4 a -, la intensidad estrictamente necesaria de rayos ultra violetas, condenando la acción de las lámparas -9- que no son precisas.

75

Concluida la zona -4 a -, oportunos rodillos permiten que la cinta continua inverta su sentido de marcha y pase a ocupar un plano horizontal como continuación del ocupado por otra cinta continua que transporta los paneles de madera -7- y que, por tanto se situarán sobre la película de gel. Inmediatamente después, la cinta -1- con su carga de película de poliéster y el panel -7- correspondiente, pasan por los rodillos de prensado -8- de separación graduable, a tenor del espesor de los paneles tratados.

80

85

Antes de que los paneles de madera sean recogidos por la cinta -1-, pasan sobre el rodillo transversal -18- donde son impregnados por una sustancia tapaporos que proporcionará una superficie lisa y uniforme para el aplicado de la película de poliéster en la forma indicada. Seguidamente todo el conjunto pasa sucesivamente sobre las mesas transparentes -10- y -12-, en las que continua el proceso de polimerización por la influencia de la batería de lámparas ultra violetas -9-, que ya conocemos, más una segunda batería -11- emplazada bajo la mesa transparente -12- cada una de cuyas unidades dispone de una pantalla individual inferior que evitan los efectos secundarios de las lámpara sobre otras partes del circuito.

90

95



100

A continuación de la mesa -12-, se encuentra emplazado el rodillo motriz -13-, en el que se inicia nuevamente el circuito y también la operación de desmoldeo, pasando la película continua de poliéster que se ha formado, a la instalación adecuada donde se corta

105

la película, quedando separados los paneles de madera y situados en posición invertida, esto es, con su cara polimerizada orientada hacia arriba.

110

Una vez concluida esta operación, los paneles -7- llegan a otra cinta continua -14-, encerrada en una cámara -15- de acabado de la polimerización. Para conseguir este acabado completo, que endurezca toda la película de poliéster por igual, evitando que la zona en contacto con los paneles quede reblandecida, en estado de gel todavía, y pueda terminar desprendiéndose del

115

panel de madera, en el interior de la cámara -15- se dispone una batería superior -16- de lámparas ultra violetas de alta tensión, con pantallas protectoras -17- en sus caras superiores. La acción de tales lámparas consigue un acabado perfecto y uniforme en toda la extensión y espesor de la película de poliéster, así como un eficaz endurecimiento de la misma.

120

125

Suficientemente descritas las características distintivas de nuestra Patente de Introducción, sólo nos resta manifestar que serán variables las circunstancias de materiales, tamaños y formas de sus diferentes partes, siempre y cuando no se vea alterada su esencialidad, contenida en la siguiente

N O T A  
= = = = =



- 6 - 374817

130

Los puntos que se reivindican en la presente Patente de Introducción, son:

135

140

145

150

155

1º.- Perfeccionamientos introducidos en los procesos de barnizado mediante poliesteres, consistentes en la conformación de un circuito cerrado de cinta continua transparente, de ancho adecuado y transportada por rodillos, en un punto de la cual se situa un dispositivo suministrador de una película de resina de poliester especial, distribuida uniforme y regularmente por una espatuladora graduable, pasando dicha película por una amplia zona donde es sometida a la acción de una batería de lámparas ultra violetas, de acción regulable, mediante una compuerta que puede condenar a las lámparas innecesarias, donde es reducida a estado de gel, para proseguir luego en un plano horizontal como continuación de otra cinta contigua de la que recibe los oportunos paneles de madera, que pasan sobre un rodillo transversal encargado de impregnarlos con una sustancia tapaporos, y luego se sitúan sobre la película de poliester y son sometidos a un prensado mecánico mediante rodillos regulables, llegando posteriormente el conjunto a dos mesas transparentes contiguas donde se completa el proceso de polimerización, por la acción de sendas baterías de lámparas ultra violetas -la primera de ellas la ya mencionada- y la segunda dotada de pantallas inferiores individuales que evitan efectos secundarios, llegando finalmente la película continua formada, con sus paneles, a una cinta contigua donde se realizan las operaciones de corte y desmoldeo en la forma usual.



160

165

170

2º.- Perfeccionamientos introducidos en los procesos de barnizado mediante poliesteres, según la reivindicación anterior, consistentes en la aportación de una cinta continua, a continuación de la instalación donde se efectúa el cortado de la película de poliéster y la colocación de los paneles de madera con su cara barnizada hacia arriba, cuya cinta se encuentra en el interior de una cámara provista de lámparas ultra violetas de alta tensión protegidas por pantallas superiores, que permiten el endurecimiento de la película en toda su extensión y espesor, terminando así el tratamiento de los paneles. Y

175

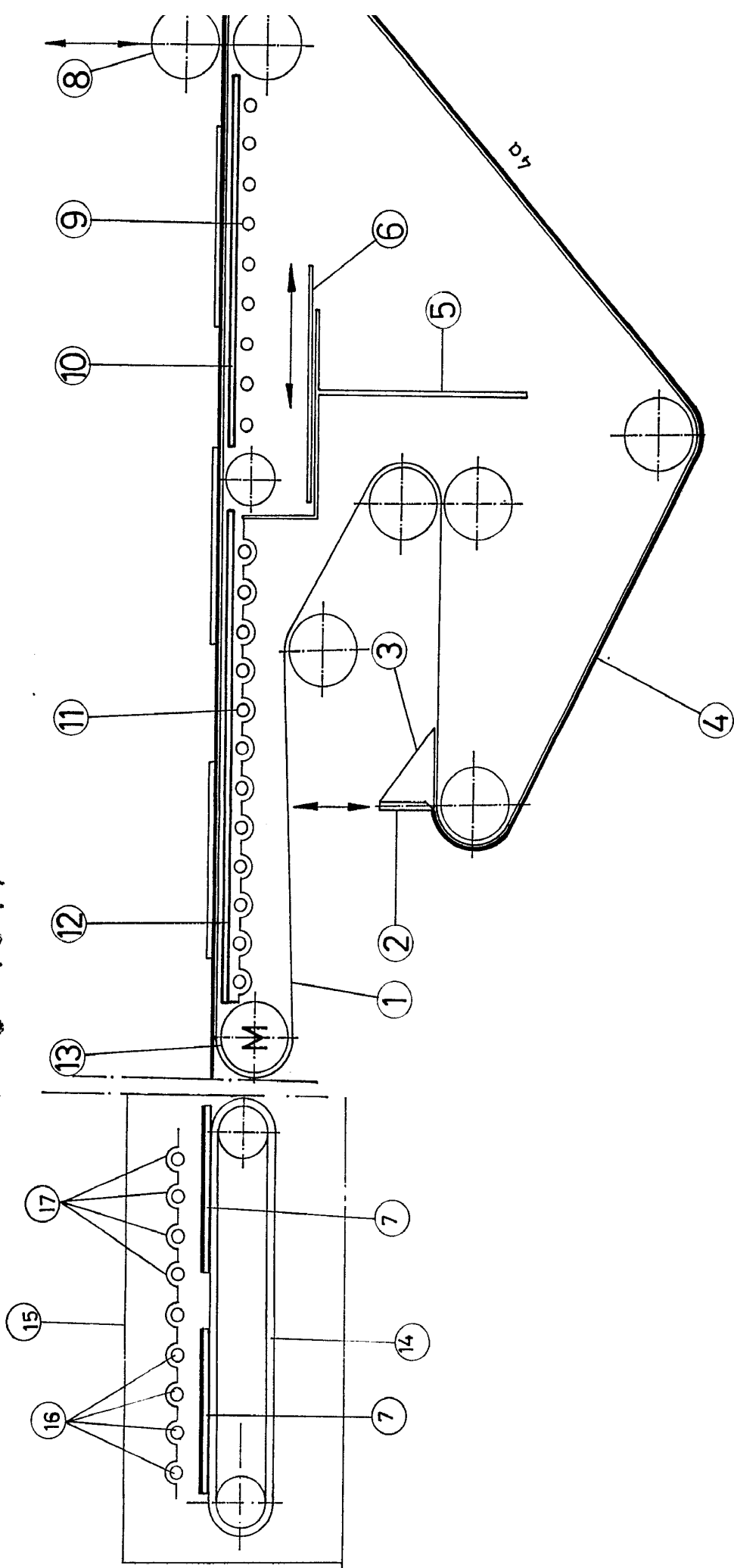
3º.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS PROCESOS DE BARNIZADO MEDIANTE POLIESTERES", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en las figuras del plano adjunto para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de SIETE hojas, mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio en 176 líneas.

Valencia, a 16 de Diciembre de 1969

Por autorización del interesado.

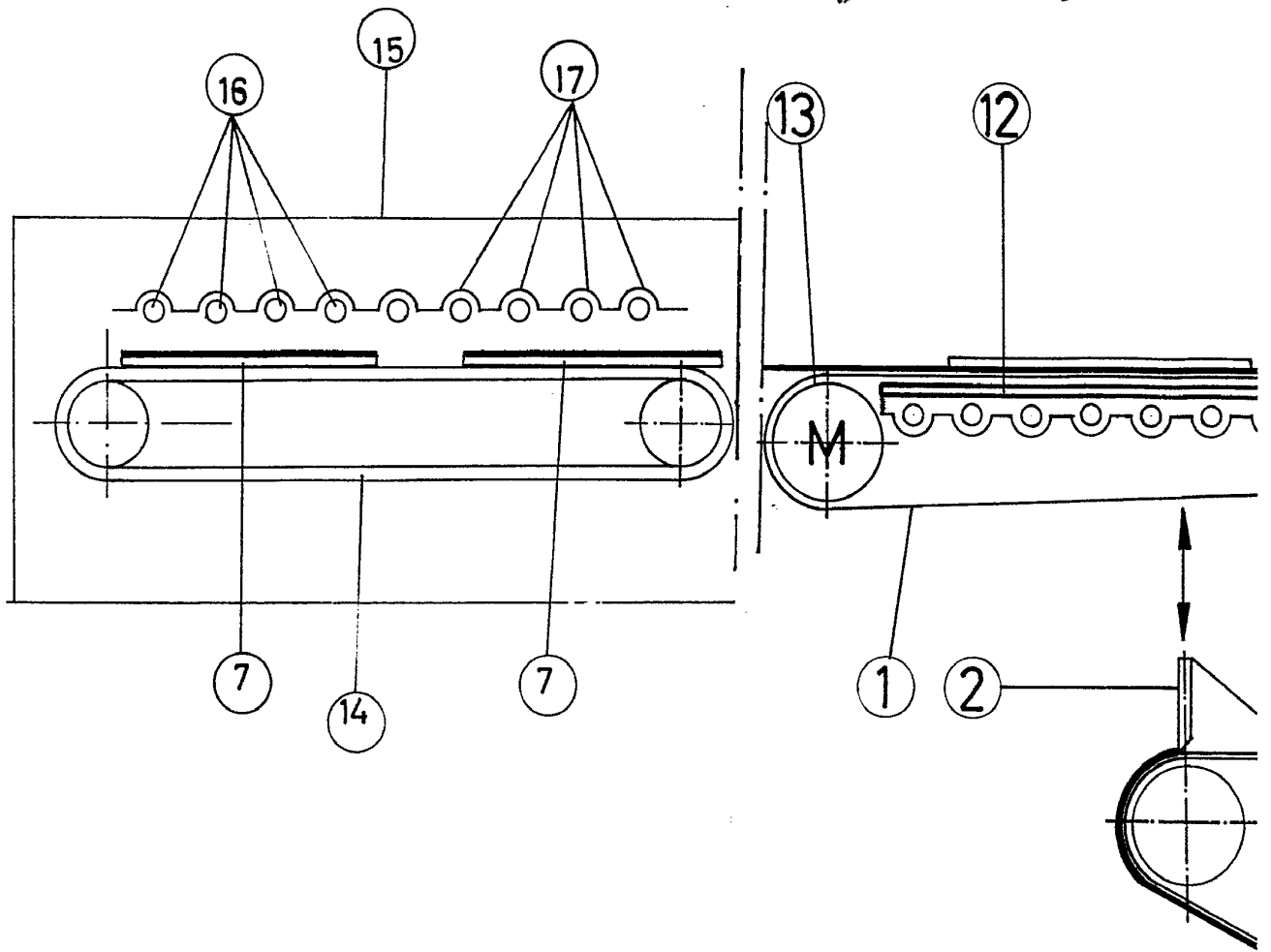
574017



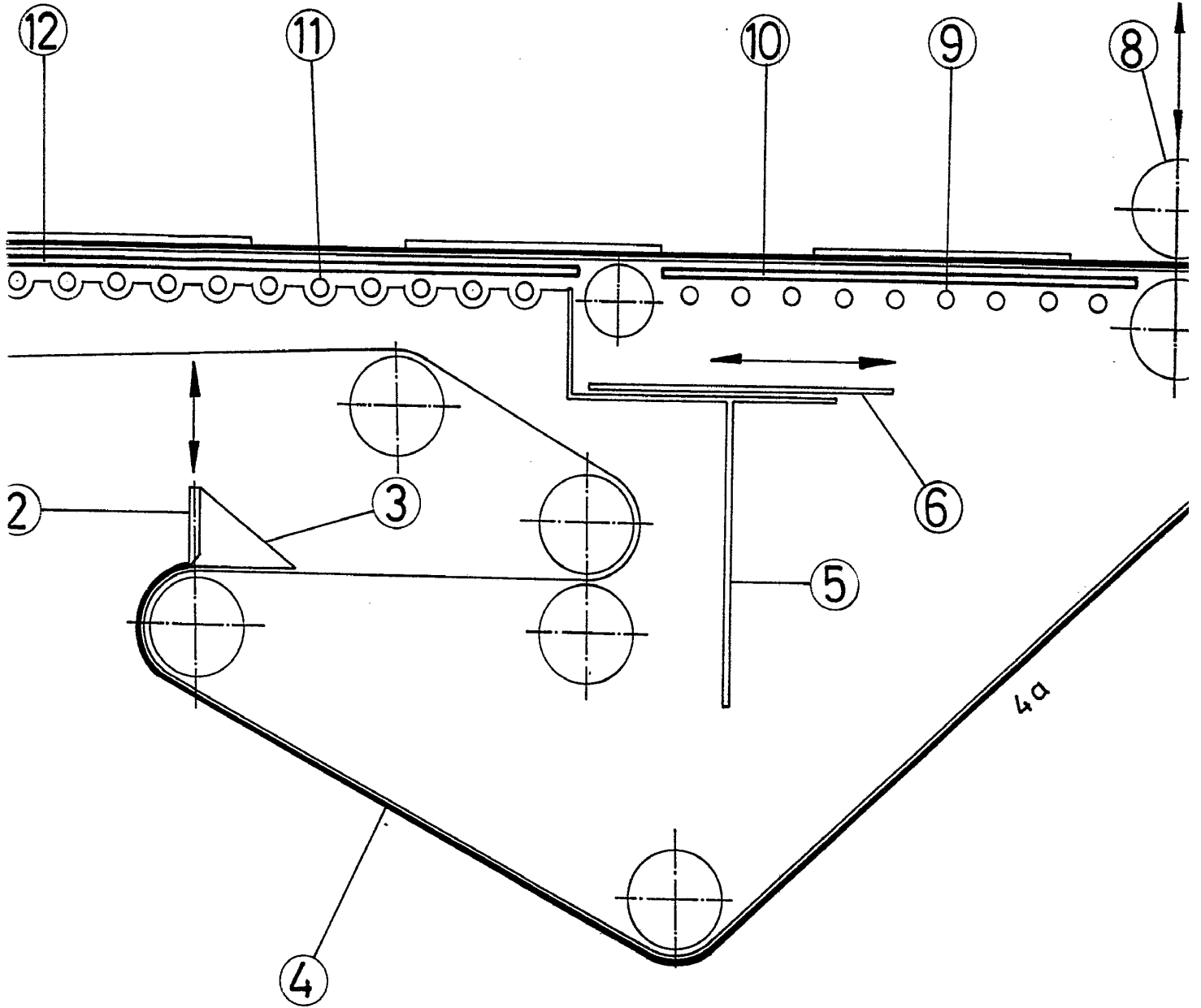


574217  
F. José Alegre

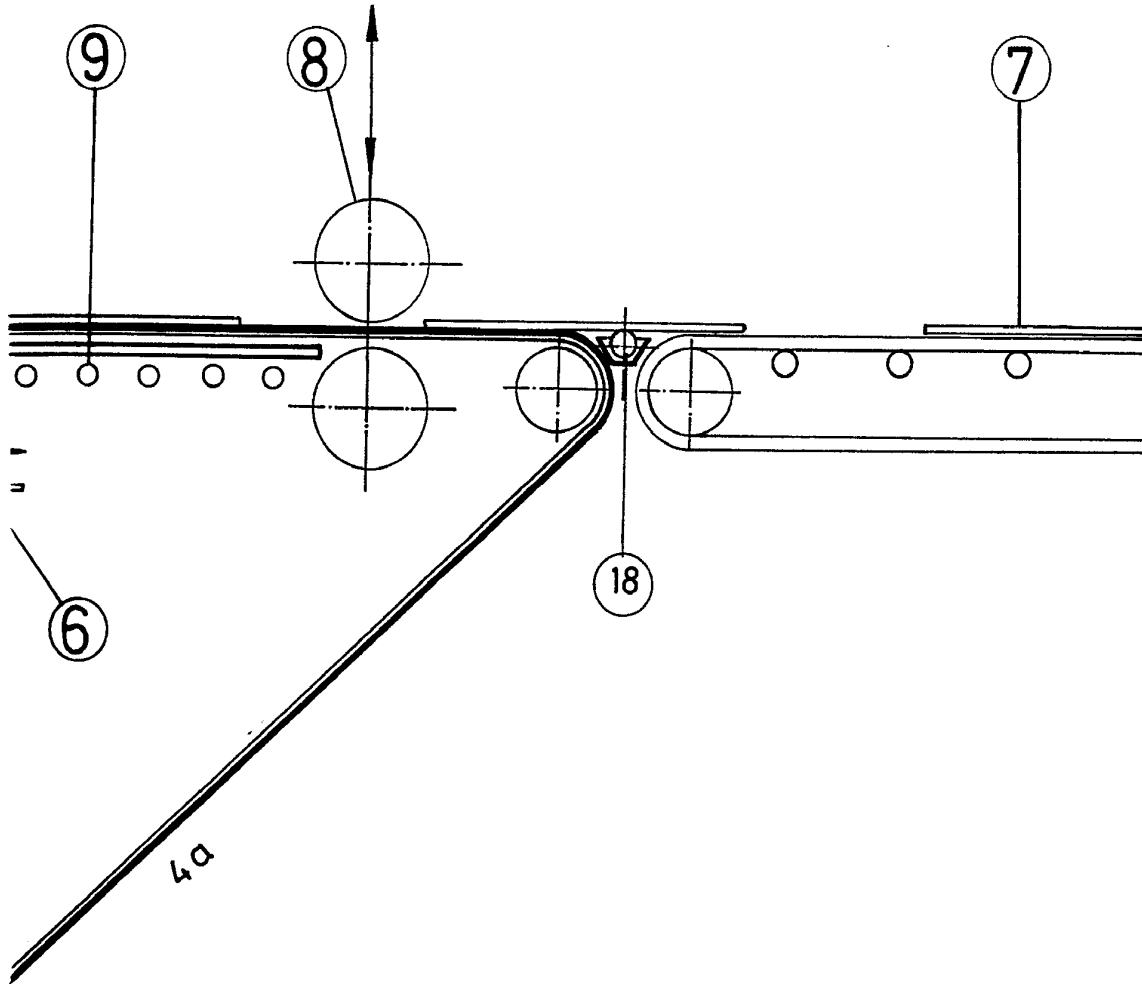
574217



817



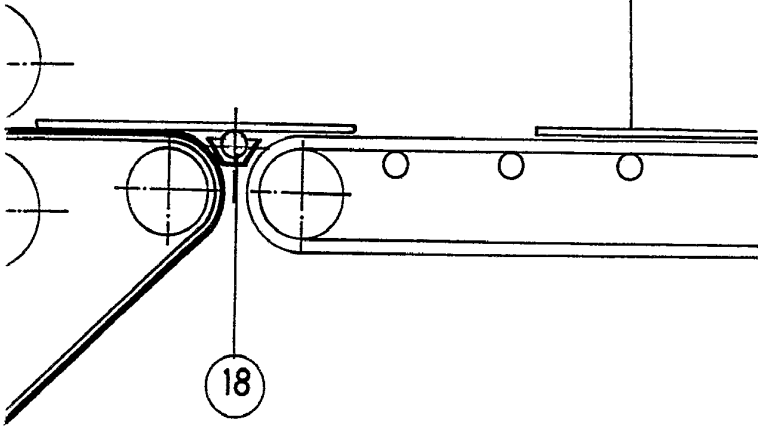
5-1967



ESCALA VARIABLE  
Valencia, Diciembre 1967  
P.A.



7



ESCALA VARIABLE  
Valencia, Diciembre 1969  
P.A.

*J. Saurio*