

24.620



3771

**memoria descriptiva**

**377120**

SECCION	1
CLASIFICACION	
CLASE	<u>C 08</u>
SUBCLASE	<u>I</u>

CLASE DE  
REGISTRO

PATENTE DE INTRODUCCION

NOMBRE Y  
NACIONALIDAD DEL  
SOLICITANTE

D. Antonio PRIETO DE LARIO  
-española-

RESIDENCIA  
Y DOMICILIO

MADRID-17- Ntra. Sra. del Villar 73.

OBJETO

Procedimiento para proteger láminas o cuerpos de  
resinas termoendurecibles.



377120

- 1.-

1  
5  
La presente patente de introducción se refiere a un procedimiento para proteger láminas o cuerpos de resinas termoendurecibles, por el cual se establece un proceso para preservar de la intemperie las superficies exteriores de las resinas termoestables reforzadas, que forman esas placas o cuerpos, como por ejemplo las placas de poliéster y fibras de vidrio, con lo que se alcanza la ventaja de una mayor duración de tales materiales.

10  
15  
Como es sabido, el procedimiento actual para obtener estas placas reforzadas, consiste en lanzar sobre una lámina soporte el material termoestable y el refuerzo, recubriendo este último con una segunda lámina soporte, antes de introducir el conjunto en el dispositivo de polimerización y moldeado.

En el procedimiento que se reivindica, se logra la protección debida de las placas de resinas termoestables reforzadas, desarrollando el siguiente proceso:

- 20  
25  
30
- sobre la lámina soporte se aplica una película de resina termoestable;
  - se la lleva hasta el grado conveniente de polimerización;
  - sobre la película así resultante, se aplica el resto de la resina y el refuerzo, de acuerdo con los procedimientos conocidos;
  - se acaba de polimerizar el conjunto de ambas partes, durante un proceso de moldeado y de polimerización, de modo que al separar la lámina soporte, queda todo el conjunto íntimamente ligado.

377120



- 2.-

1 Si se desea obtener tal protección sobre ambas  
caras, se debe aplicar la película de resina a las dos lám  
nas soporte.

5 En la realización del procedimiento, cuyo proceso  
hemos reseñado, caben múltiples modalidades de ejecución,  
tanto por lo que se refiere a la sustitución de las primeras  
materias por otras de resultados o propiedades equivalentes,  
como la utilización de unos u otros medios y elementos auxi  
liares, sin que por tales variaciones, o por las que se pue  
dan hacer en detalles del proceso operativo, se afecte a la  
10 esencialidad reivindicada, por lo que las aplicaciones que  
se hagan del procedimiento, con cualquiera de esas modifica  
ciones, no serán sino variantes igualmente comprendidas y  
protegidas por el presente registro.

15 En esta idea, la adjunta figura corresponde unica  
mente a una forma de ejecución, sin carácter alguno limita  
tivo, que se presenta a título de ejemplo de realización  
para concretar cuanto se dice en esta memoria.

20 Con referencia a dicha figura y a los números que  
sobre ella designan las partes y detalles del esquema repre  
sentado, que interesan a los fines de esta memoria, la des  
cripción del proceso operativo es como sigue:

25 La lámina soporte 1 es arrastrada en la dirección  
A - B por medio del rodillo 2, y por cualquier método cono  
cido se la aplica en 3 una película de resina termoestable,  
la cual es polimerizada hasta el grado conveniente en 4.  
Sobre esta película, se opera normalmente de acuerdo con

30

377120



MAR 1970

- 3.-

1

los métodos ya clásicos, adicionando resina y material de refuerzo 5, los cuales son a su vez polimerizados y moldeados conjuntamente en 6. Después se separa la lámina soporte del cuerpo así moldeado.

5

Si se desea proteger ambas caras, el modo de operar es el siguiente: por una de ellas se procede de acuerdo con lo que acaba de indicarse, hasta la adición del refuerzo 5. Entonces, para la otra cara, se dirige otra lámina soporte 7, por medio del rodillo directriz 10, en la

10

dirección A - B, cuya lámina se trata igual que la anterior, aplicando una película de resina termoestable 8, que se polimeriza en 9, hasta el grado deseado. Se dirigen la lámina y película, por medio de dicho rodillo 10, a cubrir la

15

resina, y el material de refuerzo 5. Posteriormente se polimeriza y moldea conjuntamente en 6 y se separan las láminas soportes, dejando el producto terminado y debidamente protegido por ambas caras.

N O T A .-  
= = = = =

20

La presente patente de introducción, comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Procedimiento para proteger láminas o cuerpos de resinas termoendurecibles, caracterizado porque su realización comprende las siguientes fases sucesivas: aplicar sobre una lámina soporte una película de resina termoestable; llevarla hasta el grado conveniente de polimerización; sobre la película así resultante aplicar el resto de la resina y el refuerzo; polimerizar el conjunto de ambas partes,

30



377120

- 4.-

1970

1 durante un proceso de moldeo y de polimerización, de modo que al separar la lámina soporte queda todo el conjunto íntimamente ligado.

5 2.- Procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque cuando se desea proteger ambas caras, independiente y simultáneamente se desarrollan las fases expuestas hasta la aplicación del refuerzo, y posteriormente se polimeriza y moldean conjuntamente las partes resultantes de ambos lados, y al separar las láminas soportes, queda el producto terminado y protegido por sus dos caras.

10 3.- " Procedimiento para proteger láminas o cuerpo de resinas termoendurecibles."

15 Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, y se ilustra con la figura adjunta, cuyo texto consta de cuatro hojas foliadas, escritas a máquina por una sola de sus caras.

20 Madrid, a 4 MAR 1970

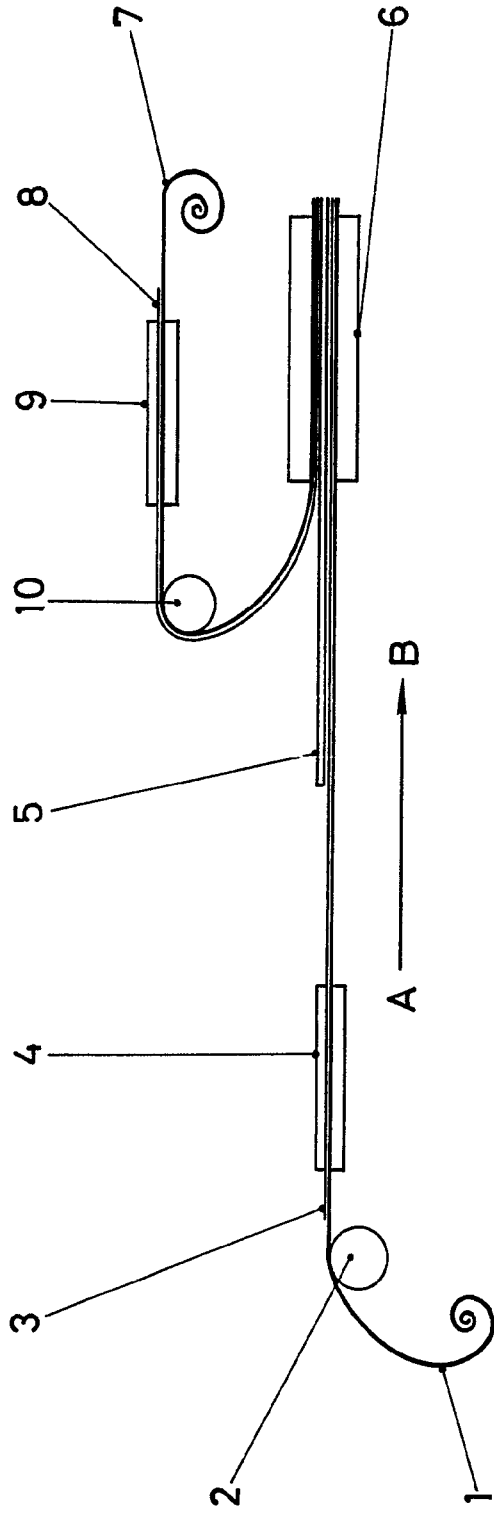
CARLOS ROE  
P.F.

25

30

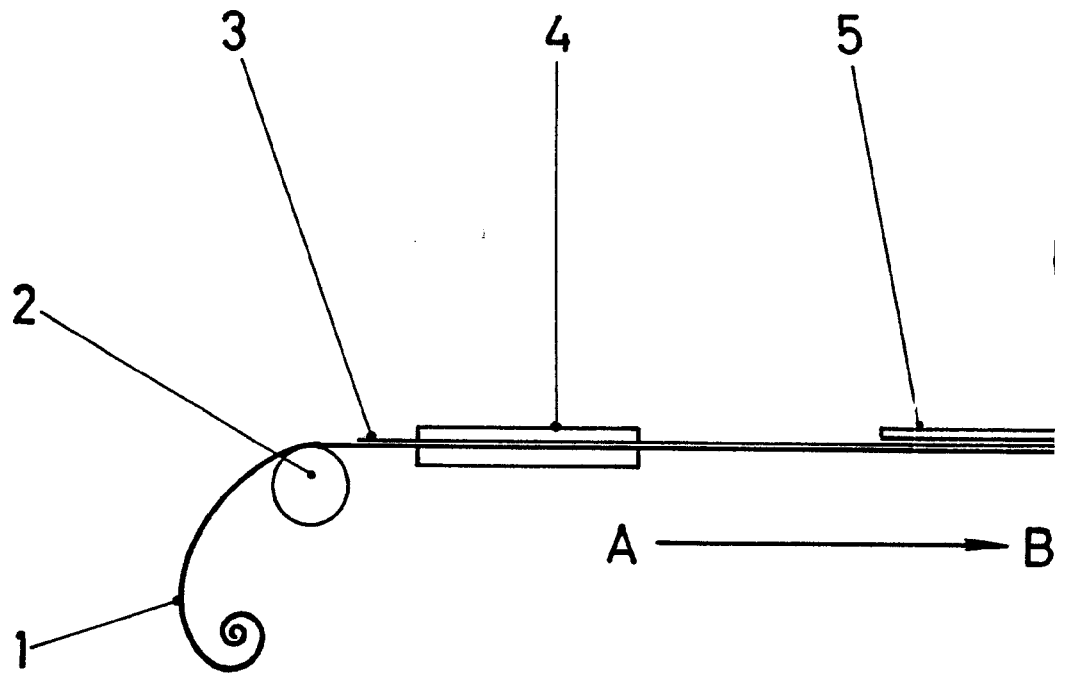
377120

377120

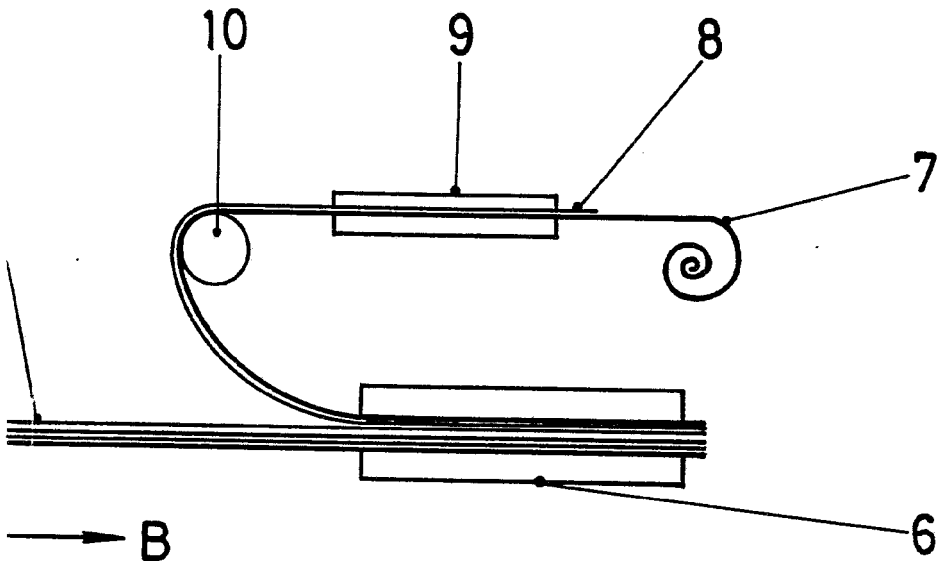


ESCALA VARIABLE  
CARLOS ROED  
P.P.

377120



377 120



**ESCALA VARIABLE**

CARLOS ROEB  
R.P.