

380704

380704



SECTION TECHNICAL
CLASSIFICATION
CLASS <u>B.32</u> <u>C.04</u>
SUBCLASS <u>B</u> <u>B</u>

MEMORIA      DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por veinte años.

A favor de

PORFA, S.A., de nacionalidad española.

Residente en MADRID.-Fernández de la Hoz, 72

p o r :

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AISLANTES"

-----



La técnica actual de fabricación de láminas de materiales aislantes, en general, e impermeabilizantes, en particular, de empleo en construcción así como en obras civiles y públicas, se caracteriza porque la continuidad del proceso de fabricación se cogía utilizando una armadura, o soporte, prefabricado, sobre la que se aplican, en estado fundido, los materiales aislantes o impermeabilizantes que integran la lámina.

Dadas las características de constitución empleados en estos sistemas, pueden presentar inconvenientes de la naturaleza que se indican en los siguientes puntos.

A).-Carácter putrescible de las armaduras, que limita el empleo de las láminas prefabricadas a aquellos casos en que no vayan a estar en contacto permanente con un medio ambiente capaz de originar la putrefacción de los mencionados soportes.

B).-Existencia de tensiones en ciertas armaduras, producidas en su proceso de elaboración, que al desaparecer como consecuencia de la aplicación del material aislante o impermeabilizante, en estado fundido, puede conducir a la formación de arrugas en el producto acabado, con la consiguiente falta de uniformidad del espesor del mismo.

C).-Limitación de las calidades de las armaduras a emplear debido a las exigencias del proceso de fabricación.

D).-Imposibilidad de empleo de armaduras baratas como consecuencia de las limitaciones indicadas en el apartado anterior.

Entre las ventajas del procedimiento de obtención de láminas aislantes o impermeabilizantes, objeto de la presente invención pueden citarse:

A).-Permite la supresión de cualquier clase de armadura de

380704



la lámina.

35.- B).-La mayor versatilidad a las capas que, desempeñando la función de armadura, dan resistencia necesaria a la lámina obtenida y a aquellas que actúen como autoprotección del material aislante, cuya misión es aumentar la durabilidad del mismo.

C).-Como consecuencia de los dos apartados anteriores se obtiene una reducción de costos por alguno de los siguientes conceptos:

40.- 1ª.-Por no utilizar armadura.

2ª.-Por poder utilizar armaduras no prefabricadas, y

3ª.-Porque en su caso, el procedimiento no exige determinadas características mecánicas a las capas que vayan a desempeñar en la lámina la función de armadura.

45.- DESCRIPCION DEL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION.

50.- El procedimiento objeto de la presente Patente de Invención consiste en alimentar, en régimen continuo, una o más bandas transportadoras, con el producto aislante en estado fundido, líquido, granulado o en polvo, de forma tal que se obtenga una primer capa de espesor uniforme y previsto. Caso de ser necesario, el material de esta capa se somete, a continuación, al adecuado proceso de curado para convertirlo en una lámina o película de material sólido, coherente, termoplástico o termoestable. La adherencia específica de la capa, así constituida, al material

55.- de la banda transportadora es prácticamente nula por lo que, una vez terminado el proceso, se separa de dicha banda sin ninguna dificultad.

60.- A esta primera capa de material aislante se adicionan, a lo largo del proceso de fabricación, nuevas capas de otros materiales compatibles que quedan firmemente adheridos entre sí, destinados



a desempeñar el papel de protección o de armadura - si se desea de la lámina aislante para reforzar las características mecánicas, de resistencia química o de impermeabilidad de la misma. Los materiales empleados para la formación de estas nuevas capas pueden  
65.- requerir también un proceso de curado y estar, como en el caso de la primera, en estado compacto, líquido, fundido, granular o en polvo.

El producto resultante de la fabricación se presenta en forma de rollos o de placas, según conveniencias de aplicación.

70.-

R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AISLANTES" que se caracteriza por formar una capa de espesor determinado, de un producto aislante bituminoso o no, sin armadura.

2ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AISLANTES" según  
75.- la anterior reivindicación, que se caracteriza por constituir una segunda capa de material termoplástico o termoendurecible, adicionándola en estado compacto, fundido, granulado o en polvo, a la primera capa.

3ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AISLANTES" según  
80.- las anteriores reivindicaciones, que se caracteriza porque sobre la lámina formada por las dos capas anteriores, se adicionan o no nuevas capas de materiales aislantes y termoplásticos o termoendurecibles.

4ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AISLANTES" según  
85.- las anteriores reivindicaciones, que se caracteriza porque a las capas que integran la lámina se les pueden adicionar o no materiales, minerales y/o metálicos.

5ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AISLANTES" según las anteriores reivindicaciones, que se caracteriza porque la for-

A large, stylized handwritten signature or scribble in the bottom left corner of the page, overlapping the text of the 4th and 5th items.



90.- mación de las sucesivas capas anteriormente mencionadas se hace de manera simultánea y continua.

6ª).-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AISLANTES".

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de noventa y cinco líneas, incluidas las presentes.

Madrid, 12 de Julio de 1.970.-

JOSE M. LORO  
R.R.

