

P-46.047

Gz/schö

384613

Memoria descriptiva

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
CLASE <u>C09</u> _____
SUBCLASE <u>H</u> _____



para solicitar PATENTE DE INVENCION en ESPAÑA por 20 años

a nombre de CARL EWALD CHEMISCHE WERKE KG.

entidad / de nacionalidad alemana

con domicilio en Postfach 80, Sobernheim, República Federal
Alemana

por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PLACAS U HOJAS
DE GELATINA"
(Clase Internacional C09h)



Son conocidas placas u hojas a base de gelatina. En la preparación de tales placas u hojas se somete a espesamiento una solución de gelatina, se enfría y se lleva a la forma de estas placas u hojas o de una banda continua, que es secada y es cortada en placas u hojas.

En este caso, la anchura de la banda, cuando se partía de bandas correspondía siempre aproximadamente a las dimensiones de superficie de las hojas o placas individuales que se han de preparar a partir de ellas. Esta mínima anchura de la banda era escogida, dado que existía el temor de que bandas de gelatina más anchas se secasen de modo irregular especialmente en el centro y que después del desprendimiento desde el canal de secado no son uniformemente resistentes al corte por toda su superficie.

La misión del invento es de fabricar de una manera más económica y técnicamente más sencilla, en comparación con los procedimientos hasta ahora conocidos, placas u hojas de gelatina a partir de bandas, que poseen propiedades sobresalientes de solubilidad.

Esta misión se resuelve de acuerdo con el invento fabricando continuamente una banda con una anchura o longitud que son un múltiplo de las de placas u hojas, y cortando, después del secado, en cualquier orden de sucesión, la banda en dirección longitudinal y en dirección transversal.

El procedimiento de acuerdo con el invento es sencillo y conduce a productos irreprochables. Resultó sorprendente que fuera posible fabricar de modo continuo una banda de gelatina con una anchura múltiplo de la de

384613

28



las hojas de gelatina individuales, por ejemplo con una anchura de más de 60 cm, que se seque en el centro de modo uniforme sin que resulten estrías longitudinales más gruesas, de tal manera que esta sea bien resistente al
5 corte después del desprendimiento desde el canal de secado en todos los lugares. La buena solubilidad de las placas de gelatina obtenidas se logra partiendo de bandas con anchura o longitud múltiplos de las de las placas u hojas que han de ser fabricadas, de modo que resultan en
10 número predominante placas u hojas que, de manera de por sí conocida, no tienen ningún reborde engrosado, eventualmente con puntas o dientes agudos, incluso aunque éstos debieran resultar en los bordes marginales de la banda. El procedimiento del invento aporta consigo además la
15 ventaja de que con el resulta una pérdida o desecho considerablemente menor que con los procedimientos hasta ahora conocidos.

En una realización adicional ventajosa del procedimiento del invento, en la cual las bandas anchas tienen
20 bordes espesados, eventualmente con puntas o diente, se pueden cortar estos bordes antes o después del recorte de la banda en dirección longitudinal y transversal o entre los dos procesos de corte. De este modo, se logra de manera de por sí conocida, que también las placas u
25 hojas cortadas a partir de las zonas marginales de las bandas de gelatina anchas, de las cuales se ha partido, estén libres de rebordes maginales engrosados, y por lo tanto también estas tengan una solubilidad elevada y uniforme.

30 La banda ancha secada, tal como se ha dicho, pue-



de ser tratada ulteriormente en un orden de sucesión cualquiera. Por ejemplo, se pueden cortar primeramente los bordes exteriores de la banda, y luego recortar la banda primero en dirección longitudinal y después en dirección transversal, o primero en dirección transversal y luego en dirección longitudinal, para formar placas u hojas. El corte de los bordes puede realizarse también después de recortar en dirección longitudinal o después del recorte en dirección transversal, o después de ambos procesos.

Para cortar los bordes y para recortar la banda se pueden utilizar dispositivos que son habituales para el corte del papel.

Preferiblemente la anchura de la banda se adapta a las condiciones prefijadas de temperatura y humedad del aire, con el fin de obtener un secado uniforme y una buena resistencia al corte de la banda secada. De este modo es posible, sin regulación especial de la temperatura y de la humedad del aire, obtener resultados satisfactorios.

La presente solicitud, que corresponde a la presentada en la República Federal Alemana el 1 de Agosto de 1970 bajo el N^o. P 20 38 349.7, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

REIVINDICACIONES

Los puntos de invención propia y nueva, que se

384613



presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

5 1.- Procedimiento para la fabricación de placas u hojas de gelatina por concentración y espesamiento de una solución de gelatina, enfriamiento de la solución espesada, formación de una banda, secado de esta banda y recorte de la banda para formar placas u hojas, caracterizado porque se fabrica de manera continua una banda con una
10 anchura múltiple de la de las placas u hojas, y, a continuación, en cualquier orden de sucesión, se recorta la banda en dirección longitudinal y en dirección transversal para formar placas u hojas.

15 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, en el cual las bandas tienen rebordes engrosados, provistos eventualmente de puntas o dientes, caracterizado porque estos rebordes son cortados antes o después del recorte de la banda en dirección longitudinal y transversal o entre los dos procesos de corte.

20 3.- Un procedimiento según las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado porque la anchura de la banda se adapta a las condiciones de temperatura y humedad del aire prefijadas.

25 4.- Procedimiento para la fabricación de placas u hojas de gelatina.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, y con los fines que se han especificado.

M/E

384613

28



Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sólo cara.

Madrid,

P. A.

28 NOV. 1970

Alberto *Ariza*
Por Poder.

26.11.70

Ariza

BPD/.