

400805



Int. Cl.: B 015, B 29B	SECCION TECNICA
	CLASIFICACION I. P. C.
	CLASE _____
	SUBCLASE _____

P A T E N T E

D E

I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA PREPARACION DE AGLOMERADOS DE RESIDUOS SOLIDOS", a favor de Don RODOLFO SCHRADER VOSS, de nacionalidad alemana y de Don FRANCISCO PUYAL RIOS, de nacionalidad española, ambos domiciliados en ZARAGOZA, calle Madre Vedruna, nº 3.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La invención se refiere a un procedimiento por el que se transforman diversos tipos de materiales de deshecho, en forma sólida, en materiales útiles, aptos para aplicaciones de diversa especie, tales como imitaciones a madera, corcho, cuero, mármol, ladrillos, etc.

10. El procedimiento de la invención permite el aprovechamiento de gran parte de desperdicios o residuos sólidos que, sin valor alguno, constituyen actualmente un problema de eliminación; los cuales, aún cuando se suprimen por incineración, ineludiblemente determinan, por este sistema de conversión, un cierto grado de contaminación atmosférica.

El objetivo de la invención incide en que, por ella,



se puede lograr, no solamente una conversión de dichos materiales inútiles en productos sintéticos aplicables a muy diversos tipos de industrias, (eléctricas, de construcción, etc.), sino en un aporte substancial a la resolución del importante problema de la contaminación del medio ambiente.

5.

En esencia el procedimiento consiste en efectuar una molienda previa de dichos desperdicios al tamaño granulométrico deseado, pudiéndose llegar al estado de polvo impalpable, o bien, efectuar una molienda clasificatoria previa, que permita seleccionarlos en diversa granulometría, lo que, en la segunda fase del procedimiento, conducirán a productos de variadas características físicas.

10.

Una vez efectuada la molienda a la granulometría seleccionada, se mezcla en proporciones comprendidas entre el 60 y 70% con 40 a 30% de resina sintética moldeable.

15.

La composición, así formada, se somete a fusión y colada sobre moldes adecuadamente preparados para facilitar el desmoldeo.

20.

Para facilitar la operación, se debe preparar la composición material molido/resina en las proporciones más idóneas, de entre las indicadas, que permitan, por su fluidez, lograr una colada manejable; cuyas proporciones lógicamente variarán según los residuos sometidos a transformación y el tipo de resina aglomerante.

25.

El desmoldeo se facilita por recubrimiento de los moldes con sustancias que impidan la adherencia del producto colado en ellos, como por ejemplo puede ser una aplicación de cera. Así mismo, los moldes pueden ser construidos en los más diversos tipos de materiales, según el dispositivo a utilizar y el producto resultante a obtener, así pueden

30.

- 3 - 400805



1972

elegirse de entre madera, aluminio, acero inoxidable, vidrio, polietileno de alta densidad, plástico reforzado, etc.

Según la finalidad a que sean destinados los productos resultantes de la transformación, son susceptibles de admitir, en la fase de mezcla, diversos tipos de colorantes que les confieran mayor vistosidad.

La invención, dentro de su esencialidad, se puede llevar a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de las indicadas en la memoria antecedente y a las cuales alcanzará las mismas ventajas que se desean obtener.

= . =

N O T A

Descrito el objeto del presente invento, lo que se declara como nuevo y de propia invención, comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Procedimiento para la preparación de aglomerados de residuos sólidos, caracterizado porque, en una primera fase, se efectúa una molienda selectiva de materiales sólidos residuales, entre granulometrías variables hasta polvo impalpable, con cuyos productos, en una segunda fase, se forma una composición de máxima homogeneidad con una resina sintética moldeable, en proporciones comprendidas entre 60 y 70 % de material de deshecho molido por 40 a 30 % de resina, cuya composición, una vez fundida, es colada sobre moldes adecuados, a los cuales, opcionalmente, se les proporciona una aplicación, de cera preferentemente, para evitar la adherencia en el desmoldeo.

2.- Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado en que, como materiales sólidos residuales, se

30.



1972

utilizan deshechos de madera, cuero, huesos de frutas y desperdicios de basuras previamente clasificados, entre otros.

5. 3.- Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado en que, como materiales formadores de molde, se utilizan madera, aluminio, acero inoxidable, vidrio, polietileno de alta densidad y, en general, plástico reforzado de aplicaciones especiales.

4.- Procedimiento para la preparación de aglomerados de residuos sólidos.

10. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 15 MAR. 1972

p. a. M.^a LUISA ISERN CUYAS
p. p.

mt.