

40-1000



Ini. Cl.: B29H

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE _____
SUBCLASE _____

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

que se solicita por veinte años en España, a favor de D.

Miguel Martínez Cantullera, domiciliado en BARCELONA,-

Duque de la Victoria, 14.

por

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALFOMBRAS BICOLORS DE GOMA

"="="="="="="="="

ULTA

DE

COPIES

AM...
Y...
C...



El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica, a un procedimiento de fabricación de alfombras bicolors de goma, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo -
5 se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

El vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial, de 26 de julio de 1.929, en su texto refundido publicado el 30 de abril de 1.930, determina las características de patentabilidad de las invenciones que -
10 tienen por objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, aparatos, instrumentos, procesos de fabricación etc. La amplitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado a legislador a
15 aclarar en el art. 46, que la enumeración contenida en dicho cuerpo legal, es puramente enunciativa y no limitativa.

Pues bien, a tenor de lo expuesto anteriormente, debe de considerarse, que la invención ahora ins-
20 tada, constituye una indudable novedad industrial, - con ventajas que la hacen acreedora del privilegio de explotación exclusiva que se solicita por las mejoras efectivas que presenta y que se encuentran comprendidas entre las enunciadas por la ley como patentables. Arts. 46 y 47 en relación con el art. 171, -
25 en su nueva redacción afectada por la orden del 18 de noviembre de 1.935.



30 El procedimiento cuyo registro se preconiza, se refiere a la obtención de alfombras de goma bicolors, para ser utilizadas en automóviles y cualquier otra aplicación, bien sea doméstica como industrial, sin que exista sobre el particular ninguna limitación.

35 El material a utilizar consiste en goma sin vulcanizar u otro material de cualidades termofraguantes y elásticas.

40 Este nuevo procedimiento de fabricación de alfombras requiere en primer lugar la preparación de una lámina continua bicolor, para cuya obtención se utiliza una calandra especialmente diseñada, constituida por un doble cuerpo simétrico, de tres o más rodillos cada cuerpo, montados en una única estructura, a fin de que los dos últimos rodillos dadores de cada cuerpo puedan trabajar a compresión.

45 Con este tipo especial de calandra, se consigue que cada cuerpo independientemente, plástifica y mámina una calidad de goma distinta, bien en orden a calidad, color o espesor, dando a cada una de ellas el grosor adecuado, uniéndose las dos gomas -
50 que han discurrido por los dos cuerpos de la calandra, al pasar por los últimos rodillos dadores que se presentan enfrentados y los cuales por compresión determinan que ambas láminas formen una sola perfectamente unida, sin que quede en su interior ninguna
55



burbuja de aire, quedando de este modo la lámina con
tinua bicolor ya preparada para su posterior moldeo
y vulcanización.

60 Los moldes que efectuarán la operación final -
de presado, deben de tener las siguientes caracterís-
ticas: Consiste en una placa de hierro u otro mate-
rial resistente a la compresión, al que se le hacen
un rebaje cuyo fondo es el grosor adecuado que se pre-
tende obtener del material que se pensará posterior-
65 mente e incluye un grabado con indeterminados dibujos.

En la superficie rebajada, se efectúan unas a
modo de ranuras, formando unos canales longitudinales,
que en alguna parte de su superficie se cruzan forman-
do cuadros, de forma que resulta un dibujo en el que
70 se alternan, líneas, cuadros, rectángulos, rombos u
otras figuras o dibujos.

Dichos canales longitudinales vistos en corto
forman un ángulo agudo, cuyo vértice, corresponde a
la parte más profunda de la ranura, formando dicho -
75 vértice un ángulo más o menos agudo, según sea la ne-
cesidad de cada caso.

Con la lámina continua anteriormente descrita,
se procede a troquelarla por medio de prensa, confor-
mándola de manera que se adapte a la configuración -
80 del molde, introduciéndola a continuación en este úl-
timo, teniendo en cuenta que la parte de la lámina
que presente en su superficie la goma más fina, será
la que se colocará en contacto con la superficie in-
terior del molde.



85 Debido a la presión del molde al ser cerrado
por una prensa a presión adecuada, y al grado de vul-
canización de la capa delgada, la lámina más gruesa
rasga la de menor grosor, penetrando en las hendidu-
ras que a tal efecto lleva el molde, consiguiendo con
90 ello, que la cara inferior de la alfombra sea de un -
solo color, mientras que la cara superior sea toda e-
lla del color de la lámina fina, excepto los salientes
que forman los dibujos y que quedarán del mismo color
que la goma que forma la base.

95 Los ángulos agudos que se forman en los lados
de la regata, facilitan que se rasgue la lámina de cau-
cho delgada, tal y como se ha explicado en el punto an-
terior.

 Efectuada la descripción correspondiente a la
100 memoria de la patente que se solicita, es preciso in-
sistir en que los detalles de realización de la idea
expuesta, pueden variar es decir, que pueden sufrir -
pequeñas alteraciones, basadas siempre en los princi-
pios fundamentales de la idea expuesta. El art. 48 del
105 vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial, determina
como no patentables, "los cambios de forma, dimensio-
nes, proporciones y materias de un objeto ya patentado"
Con ello el legislador, establece que patentada una i-
dea que pueda dar lugar a una realidad industrializa-
110 ble, nadie podrá apoyarse en la misma, estableciendo
ligeras modificaciones, para presentarla como nueva y
propia.



115 Establecido el concepto expresado, en cuanto a la amplitud que debe darse a la protección solicitada, se redacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, declarando de novedad y propia Invención, las siguientes:

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

"="

120 1ª.- Procedimiento de fabricación de alfombras bicolores de goma, caracterizado esencialmente porque una vez seleccionado el material a emplear, a base de gomas sin vulcanizar o similares de naturaleza termo-
125 fraguante y elástica, se utilizaran dos láminas independientes en forma de planchas o láminas de distinto color o calidad, siendo estas planchas de distinto -
130 grosor, no presentando preparación ninguna la de mayor espesor, sometiendo a la de menor espesor a una fase de pre-vulcanización por prensado, autoclave, tunel de infrarrojo o sistema similar, con el cual se consigue su mayor vulcanización para la posterior obtención del conjunto cromático.

135 2ª.- Procedimiento de fabricación de alfombras bicolores de goma, según la anterior reivindicación, caracterizado esencialmente, porque la unión de las -
láminas de goma, se establece por medio de una calandra dotada de dos cuerpos iguales de tres o más rodillos cada uno, de forma que cada lámina discurre por uno de los cuerpos de la calandra hasta que se produce su unión al llegar a los dos últimos rodillos que



140 aparecen enfrentados y actúan por compresión, saliendo
do las dos láminas formando una sola de naturaleza
continua., sin presentar ninguna burbuja de aire en
su interior.

145 3ª.- Procedimiento de fabricación de alfombras
bicolores de goma, según las anteriores reivindicaciones
nes caracterizado por que se dispone de un molde, el
cual está constituido por una placa de hierro o similar
lar resistente a la compresión, la cual previamente
será rebajada, coincidiendo dicho rebaje con el grosor
sor que se pretenda obtener del material, el cual se
150 prensará posteriormente con inclusión de un grabado
con dibujos de índole diversa.

155 4ª.- Procedimiento de fabricación de alfombras
bicolores de goma, según las anteriores reivindicaciones
nes, caracterizado porque en el interior de la superficie
ficie rebajada del molde se efectuaran unas ranuras,
determinativas de canales longitudinales, que en ciertos
tos sectores superficiales de entrecruzan, formando
una cuadrícula apropiada.

160 5ª.- Procedimiento de fabricación de alfombras
bicolores de goma, según las anteriores reivindicaciones
nes, caracterizado porque los mencionados canales forman
man ángulo recto, cuyo vértice corresponde a la parte
de mayor profundidad del correspondiente ranurado, -
siendo el vértice aludido de graduación previamente
165 establecida.

6ª.- Procedimiento de fabricación de alfombras

811



170 bicolors de goma, según las anteriores reivindicaciones caracterizado porque la lámina continua será troquelada por medio de prensa dándola la forma expresada del molde, pasando este a continuación a una fase de vulcanización, habiéndose previamente colocado en su interior la lámina de forma que su cara de menor grosor quede en contacto con la superficie interna del molde. A continuación y al ser oprimido el molde por

175 medio de prensa y a una presión técnicamente establecida, y debido al grado de vulcanización de la lámina más fina, la mayor grosor rasga a la más fina citada penetrando en las hendiduras que lleva el molde, determinándose que la superficie inferior de la alfombra

180 obtenida sea de un solo color, en tanto que la superior sea toda ella del color de la lámina fina, excepto los salientes que forman los dibujos, que presentarán el mismo color de la goma que forma la base, facilitando los angulos agudos formados en los lados de las ranuras, el rasgado de la lámina fina.

185

7ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ALFOMBRAS BICOLORS DE GOMA.

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de la presente memoria y se reivindica en su nota.

Esta memoria consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y a dos espacios

Madrid, 5^o JUL. 1972

POR AUTORIZACION DEL SOLICITANTE.

José Luis Rodríguez Domínguez