



410633

410633

F.P. 28-2-75

Int. Cl. B29D/E04C,E04F

PATENTE DE INVENCION
POR VEINTE AÑOS
EN ESPAÑA

Solicitada a favor de CARPINTERIA PLASTICA,S.A,sociedad española, con domicilio social en La Ferreira - Lerez, PONTEVEDRA,

por

/=/=/=/=/="MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES RIGIDOS DE PLASTICO EXTRUSIONADO CON POS CONFORMADO TÉRMICO" /=/

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención que vamos a describir en la presente memoria trata de unas importantes mejoras introducidas en el procedimiento de fabricación de perfiles rígidos de plástico extrusionado, con pos conformado térmico.

5

Los perfiles rígidos de plástico afectados por la invención son principalmente los destinados a formar fri-

.../...



5 sos u otra clase de perfiles plásticos empleados para la
decoración de superficies, tanto interiores como exterior-
res sea de disposición vertical tal como paredes y hasta
el techo, como en forma de zócalos, artesonados de techos
y en cualquier clase de revestimientos de carácter deco-
rativo de edificios.

10 La citada clase de elementos decorativos, fabri-
cados por extrusión, vienen obteniéndose lisos, de manera
que solo cuentan con el calor como medio decorativo. La in-
vención se propone mejorar dicha fabricación, haciendo po-
sible la obtención de perfiles provistos de relieves o bajo-
relieves con cualquier clase de motivos ornamentales que
la imaginación pueda crear, y como esto se consigue por
un procedimiento industrial, sea continuo en forma de oru-
15 ga, o discontinuo en forma de estampación convencional,
pero en ambos casos de gran rendimiento y sencillez, es -
evidente que se trate de una mejora digna de protección -
mediante la presente patente al dar a estos artículos un
mayor valor y atractivo como elementos decorativos.

20 Las mejoras en el procedimiento de fabricación
de perfiles rígidos de plástico extrusionado con pos con-
formado térmico a que nos venimos refiriendo, parten de
la fase del proceso de fabricación normal de estos arti-
culos en que salen de la máquina extrusora, de su hilera,
25 o de su calibrador, en cuyo momento se hace pasar a los
perfiles por un conformador térmico integrado en términos
generales y prescindiendo de otros detalles o elementos
constructivos, por dos piezas de base plana o de varias
piezas dos a dos, en forma de macho en la parte superior
30 y de hembra en la inferior, o viceversa, en las cuales
se hallan las formas que se quieren estampar o reproducir



en los perfiles.

Al perfil indicado se le hara circular durante un tiempo determinado, aprisionado por las dos referidas piezas, que actuaran unas de arriba a abajo, y otras de bajo a arriba, mediante un dispositivo mecánico adecuado que -
5 de a estos movimientos una periodicidad. Como quiera que estas dos piezas que aprisionan al perfil estarán calientes a una temperatura relacionada con la clase o tipo de plástico que se está tratando, y están actuando sobre el material durante cierto tiempo, producen el reblandecimiento del plástico, dejando estampadas o reproducidas en sus superficies las huellas o figuras de los relieves que -
10 poseen las repetidas piezas.

Después de efectuada la estampación de los relieves del modo expuesto, se abren las dos piezas y se les hace retroceder hasta el punto de partida, o sea junto a la salida de la máquina extrusora, a la salida de su hilerera o a la salida de su calibrador, para iniciar un nuevo ciclo de estampación.

Por último, y puesto que el perfil tratado se halla en estado plastificado por el calor que le han transmitido las piezas estampadoras de los relieves o bajorelieves, se procedera a su enfriamiento por los medios conocidos de pasado por tunel de enfriamiento, bañera de -
25 agua u otros, segun convenga.

El regreso de las piezas estampadoras al punto de iniciación de su función puede ser de manera continua o - intermitente, segun el volumen de producción que se desee alcanzar, pudiendo emplear un sistema de estampación en -
30 forma de oruga, o bien un sistema convencional de manera que la pieza superior corresponda a los troqueles macho,

.../...



coincidiendo con las piezas o troqueles hembra, para configurar entre ambas la figura en relieve prevista.

5 Como habrá podido deducirse, las originales fases de tratamiento de los perfiles que se han descrito, pueden aplicarse a frisos de anchos y largos corrientes en el mercado, los cuales saldrán después del proceso provistos de los grabados, relieves bajorelieves y figuras que se les han incorporado y ello, tanto en largos continuos, como cortados a trozos más o menos cortos, al objeto de
10 obtener piezas de menor extensión en forma de placas, paneles o de otra clase.

Una vez descrita la naturaleza de las mejoras que se introducen en el procedimiento de fabricación de perfiles rígidos de plástico, conviene hacer constar que podrá utilizarse cualquier clase de máquina extrusora, hilera o calibrador, hasta la iniciación de las fases de tratamiento que constituyen las mejoras y que, también para la realización de estas, las piezas estampadoras y dispositivos con ellas relacionados pueden ser variables, así
15 como las formas, dimensiones, materiales plásticos empleados, y demás circunstancias secundarias, siempre que persista lo que se especifica como objeto de la invención en la siguiente.

NOTA REIVINDICATORIA

25 Los puntos nuevos y de propia invención que se reivindican como objeto de esta Patente de Invención, son:

1- Mejoras en el procedimiento de fabricación de perfiles rígidos de plástico extrusionado, con pos conformado térmico, caracterizadas porque a partir de la salida de los perfiles de la máquina extrusora, de su hilera
30 o de su calibrador, se les hace pasar por un conformador

Rey



térmico integrado en términos generales por dos piezas macho y hembra que comportan las figuras en relieve ó bajorelieve que se deseen reproducir en los perfiles.

5 2- Las mejoras de la precedente reivindicación caracterizadas porque a los perfiles salidos de la máquina extrusora, de su hilera o de su calibrador se les hace circular durante un tiempo determinado apresionados por las dos piezas macho y hembra de la precedente reivindicación, a las que se les dotará de medios caloríficos -
10 que produzcan el reblandecimiento de los perfiles que están tratando, para facilitar la reproducción en sus superficies de figuras y formas en relieve o bajorelieve que dichas piezas comportan.

15 3- Las mejoras de las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque tras efectuar la estampación, a las dos piezas estampadoras se les hace regresar al punto de partida para iniciar un nuevo ciclo estampador sobre los perfiles, sea continuo en forma de oruga o realizando la estampación de forma convencional, procediendo
20 finalmente al enfriamiento de los perfiles ya estampados que se hallan en estado plastificado, pasandolos por un tunel de enfriamiento, bañera de agua o con otros medios de tipo convencional.

25 4- "MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PERFILES RIGIDOS DE PLASTICO EXTRUSIONADO CON POS CONFORMADO TERMICO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva.

Rey

.../...

410633



Esta memoria consta de CINCO hojas escritas ó
mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid,

Por autorización de la interesada 1973

pe