

F. C. 31-V-75



414484

Int. Cl.: B29C//B29B

PATENTE DE INTRODUCCION

que por diez años se solicita a favor de Dn. Robert,  
Edouard LOISON, de nacionalidad francesa, con domicilio  
en 49 bis, rue du Bédouard, FONTENAY-LE-COMTE (Vendée)  
Francia, y que ha de recaer sobre " PROCEDIMIENTO DE  
5 MOLDEO DE OBJETOS CON MATERIAL PLASTICO GRANULADO ".-

=====

Memoria Descriptiva

El registro de la patente de introducción que  
se solicita tiene por objeto garantizar la explotación  
exclusiva en todo el territorio nacional y sus posesiones  
de un procedimiento de moldeo de objetos con material plás-  
10 tico granulado, conforme se describe a continuación.



414484

5 En la técnica que actualmente se aplica para la fabricación de objetos moldeados con material plástico a partir de granulados, se hace sufrir a éstos una pre-expansión con la que se pretende mejorar el comportamiento del material después de su expansión definitiva.

10 Dicha pre-expansión se lleva a cabo sumergiendo los gránulos de plástico en agua hirviendo durante algunos minutos, después de lo cual son sometidos a secado durante varios días antes de procederse a la expansión definitiva en los moldes , los cuales deben ser calentados en agua caliente o al vapor.

Esto supone que el material que tiene que ser utilizado un determinado día, ha de ser preparado necesariamente con varios días de anticipación.

15 Este inconveniente queda solucionado con la aplicación del procedimiento según la invención, de acuerdo con el cual la expansión definitiva de los objetos moldeados a partir de material plástico en gránulos se lleva a cabo sin la antes citada operación de pre-expansión. Dicho procedimiento está esencialmente caracterizado por el hecho de que  
20 el molde lleno es sometido a un movimiento de rotación en un baño de agua hirviendo o de vapor de agua.

25 Según el procedimiento de la invención, los moldes destinados a dar la forma a los objetos son rellenos de adecuado material plástico en gránulos, por ejemplo del material que se conoce comercialmente bajo la denominación de "STIROPOR" u otro semejante. Después de cerrados herméticamente, dichos moldes son dispuestos en apropiados recipientes que contienen agua hirviendo, o bien en un baño de vapor,  
30 dentro del cual son arrastrados en rotación por cualesquiera

414484



medios adecuados, tales como polea, cadena, engranajes o toma directa, y ello durante todo el periodo de calentamiento.

5 Para la velocidad de rotación de los moldes, es recomendable la de veinte vueltas por minuto aproximadamente.

En lo que se refiere al calentamiento, éste es más o menos prolongado según el volúmen de las piezas a moldear. Como caso ejemplo citaremos el de un flotador para sedal de pescar, correspondiente a una pieza de 48/35 mm., para la que la duración del calentamiento es de aproximadamente diez minutos.

15 Luego se procede al moldeo utilizando medios y métodos en sí conocidos y, después del desmoldeo de los objetos, se comprueba sobre los mismos el ventajoso resultado de que, como consecuencia de la distribución regular de los gránulos iniciales obtenida por la fuerza centrífuga generada por la rotación del molde, los objetos tienen una consistencia rígida que constituye una verdadera novedad en contraposición con los resultados que se obtienen con la técnica actual, mediante la que, con las operaciones de pre-expansión seguida de la expansión definitiva, con el intervalo del largo periodo de secado, sin que el molde esté sometido a rotación, los objetos moldeados son de consistencia blanda.

20 De acuerdo con el procedimiento de la invención, los objetos fabricados pueden ser de cualquier forma y, por la adición de color al material plástico granulado comprendido en el molde, se obtienen los objetos del color correspondiente.

30 Son variables todas aquellas circunstancias que no supongan una alteración de la esencia del objeto expuesto en



la pasada descripción, la cual deberá ser considerada en su más amplio sentido y no como una limitación de posibilidades de realización.

NOTA DE REIVINDICACIONES

5 Se reivindica como propio y nuevo en España a favor de Dn. Robert, Edouard LOISON, domiciliado en 49 bis, rue du Bédouard, FONTENAY-LE-COMTE (Vendée), Francia, lo especificado en las siguientes reivindicaciones:

10 1a.- Procedimiento de moldeo de objetos con material plástico granulado, caracterizado por el hecho de que el molde, una vez que ha sido rellenado con material plástico granulado que no ha estado sometido a la fase de pre-expansión, y que ha sido cerrado herméticamente, es dispuesto en el interior de un baño de agua hirviendo o de vapor durante un periodo de tiempo que varía de acuerdo con el volumen de la pieza a moldear, dentro del cual es sometido a una rotación que genera una fuerza centrífuga que distribuye ordenadamente los gránulos en el interior del molde y los apelmaza contra las paredes interiores del mismo, luego de lo cual se  
15  
20 procede al moldeo utilizando medios y métodos en sí conocidos y, al desmoldear, se obtienen los productos acabados que han sido fabricados en una operación única.

2a.- PROCEDIMIENTO DE MOLDEO DE OBJETOS CON MATERIAL PLASTICO GRANULADO.

25 Tal y como se deja descrito en la memoria precedente que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

Madrid, 7 de Mayo de 1.973.

P.A. de Dn. Robert, Edouard LOISON

Victor Gil Vega.