

414680

414680

Int. Cl.: B29C

F. e. 22-4-75



11

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por: 20 AÑOS

en ESPAÑA.

Solicitante: ICOA, S.A.

Nacionalidad: Española

Domicilio: Bilbao.- Edificio Albia, planta 12ª,  
c/San Vicente s/n.

Enunciado: "MEJORAS EN EL MOLDEO DE PIEZAS DE PLASTI  
CO ESPUMADO"

... oOo ...

414680



- 5.- Un objeto de la patente que se solicita es me jo ra r las condiciones de trabajo de los procedimientos conocidos de moldeo de piezas de plástico, consistente en llenar, por vertido ó inyección, con un líquido expansible, un molde, abierto ó cerrado, en el cual, aquél, por la naturaleza de sus componentes reactivos, se espan de hasta ocupar por completo el volúmen del molde y, finalmente polimeriza con/sin aportación de calor del exterior, y forma un plástico espumado.
- 10.- Por otra parte, es también objeto de la presen te invención, conseguir mejor calidad del núcleo del plástico espumado que forma las piezas obtenidas, el cual, por los procedimientos de la técnica actual, presenta -- falta de homogeneidad en su estructura.
- 15.- Como otro objeto de esta invención citamos también la economía que se consigue por reducción del exceso de líquido expansible de llenado y por reducción de -- la cantidad de plástico espumado que sale del molde.
- 20.- Se ha intentado en la técnica actual conseguir esos objetivos mediante la colocación en el molde de -- láminas de plástico, ó de materiales porosos, ó de papel antiadherente perforado. Los inconvenientes son grandes porque las láminas de plástico ó papel se adaptan mal a las formas del molde, y ó bien dejan un acabado duro de la propia lámina, ó bien hay que arrancarlos de la pie--
- 25.- za de plástico espumado una vez moldeada. Por otra parte las láminas de material porosos absorben líquido expansible reactivo y aumentan su consumo, aparte de formar -- una capa endurecida de características poco deseables.--
- 30.- Según nuestra invención, los inconvenientes de

414680



esos procedimientos se eliminan, y se mejoran sus ventajas si se utiliza una lámina de plástico, de espesor menor de 15 micras, multiperforada con pequeños agujeros.

- 5.- Las mejoras reivindicadas se consiguen por colocación, de esa lámina multiperforada citada, en la parte interior de la tapa del molde utilizado en el moldeo de piezas de plástico espumado, con tamaño suficiente para que pueda cubrir toda la superficie interior de la tapa y adaptarse a su forma. Una vez cerrado el molde y realizada la carga del líquido expansible reactivo, por este orden ó inverso, el líquido en su expansión alcanza la lámina de plástico multiperforada con contacto con la parte interior de la tapa y la comprime contra ésta, ajustándola por completo a su forma.
- 10.- Al mismo tiempo, el material espumante atraviesa la multitud de pequeños orificios de la lámina de plástico y polimeriza inmediatamente en ellos. La cantidad de material que rebosa por los orificios es muy pequeña, y, por tanto, las pérdidas del material. Por otra parte no se crean flujos en la masa de líquido espumante bajo la tapa y se consigue un plástico espumado, homogéneo y sin durezas, que forma la pieza. Completada la polimerización y extraída la pieza del molde, ésta no necesita la eliminación de durezas de los reboses de los puntos en que el líquido expansible ha atravesado la lámina. Además, la lámina de plástico es imperceptible en la superficie de la pieza y el acabado de la misma es homogéneo y no necesita tratamiento posterior
- 15.- ninguno, por haberse incorporado completamente la lá-
- 20.-
- 25.-
- 30.-

414680

MAY. 1941



mina al material plástico espumado.

5.-

Descrito convenientemente la naturaleza del invento así como la forma de llevarlo a la práctica -- se hace la aclaración de que el invento no quedan limitados rigurosamente los detalles que anteceden, ya que en él podrán introducirse aquellas modificaciones que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad de la invención,

10.-

NOTA

Se declara como de propiedad y novedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:

15.-

REIVINDICACIONES

20.-

1ª.- Mejoras en el moldeo de piezas de plástico espumado, caracterizadas porque, antes del llenado por vertido ó inyección, con un líquido expansible, de un molde, abierto ó cerrado, en el cual, aquél, por la naturaleza de sus componentes reactivos, se expande hasta llenar por completo el volumen del molde, polimeriza con/sin aportación de calor desde el exterior, y forma una pieza de plástico espumado, se coloca una lámina de plástico en la parte interior de la tapa del molde, que cubre dicha parte interior de la tapa y se adapta a su forma.

25.-

2ª.- Mejoras en el moldeo de piezas de plástico espumado, caracterizadas por la reivindicación 1ª, y porque la lámina de plástico tiene un espesor menor de 15 micras.

30.-

*ME*



414680

5.- 3ª.- Mejoras en el moldeo de piezas de plástico espumado, caracterizadas por las reivindicaciones anteriores y porque la lámina de plástico está provista en su superficie de multitud de perforaciones de pequeño diámetro.

10.- 4ª.- Mejoras en el moldeo de piezas de plástico espumado, caracterizadas por las reivindicaciones anteriores y porque la lámina de plástico queda incorporada en la parte superficial de la pieza de plástico obtenida.

5ª.- "MEJORAS EN EL MOLDEO DE PIEZAS DE PLASTICO ESPUMADO".

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de CINCO hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 11 de Mayo de 1973  
E. GONZALEZ VACAS  
P. P.

ME