



- 2 415704



de material termoplástico, que han sido previamente mezcladas según el producto y coloración que se trata de conseguir, mediante un procedimiento neumático, desde la sección de mezclado hasta la de moldeado o siguiente fase de transformación.

5                    Cuando en la mezcla de granzas efectuada, las hay -  
con distintos pesos específicos, durante el transporte neumático se produce una segregación o desmezcla, debido a que las granzas más ligeras se transportan a mayor velocidad que las más pesadas. Esto hace que la máquina que recibe el material,  
10 no lo haga con la misma composición proyectada, y en consecuencia el producto fabricado no responda a la fórmula que presidió la mezcla inicial.

                  Todos estos inconvenientes quedan plenamente subsanados con el nuevo procedimiento que se reivindica, el cual -  
15 se caracteriza esencialmente por aplicar a las granzas de material termoplástico una técnica de espumado químico, mediante un agente hinchante incorporado durante el proceso de fabricación de dichas granzas.

                  La utilidad de este nuevo procedimiento, consiste en  
20 conseguir que disminuyendo el peso específico de una o varias de las granzas que se va a mezclar, se unifique dicho peso - específico en todas ellas, para que durante el indicado transporte neumático, no se produzca aquella segregación.

                  La teoría del procedimiento es conseguir una forma  
25 espumada microcelular, descendiendo así el valor del peso específico de acuerdo con el número y tamaño de microcelulas - por unidad de volúmen.

                  Para ello se incluye en la forma original una determinada cantidad de un producto químicamente inestable, como  
30 por ejemplo un compuesto azoico en proporciones variables comprendidas entre un 0'05% y un 5%, el cual constituye el agente

.../...



hinchante que proporciona por descomposición una cierta cantidad de gases que quedan atrapados, en la masa plástica fundida, en forma de pequeñas burbujas.

5 Con este procedimiento se unifica el peso específico de las granzas mezcladas, solucionando el problema de transporte o traslado y por otra parte sin modificar en absoluto el peso específico del manufacturado final.

10 En el procedimiento descrito, podrán efectuarse ligeras variaciones que no alteren, cambien o modifiquen su propia esencialidad, de acuerdo con las reivindicaciones contenidas en la siguiente:

NOTA REIVINDICATORIA  
=====

Los puntos sobre los que se desea recaigan las reivindicaciones de la presente Patente de Invención son:

15 1º.- Procedimiento para disminuir temporalmente el peso específico de las granzas de material termoplástico, caracterizado esencialmente por incorporar durante el proceso de fabricación de las granzas de material termoplástico una técnica de espumado microcelular de las mismas mediante la in  
20 clusión de un producto químicamente inestable, como por ejemplo un compuesto azoico, en proporciones variables comprendidas entre un 0'05% y un 6%, constituyendo el agente hinchante que por descomposición proporciona una determinada cantidad de gases que quedan atrapados en la masa plástica fundida, en  
25 forma de pequeñas burbujas, unificando el peso específico -- de todas las granzas mezcladas y evitando la segregación de las mismas durante su transporte neumático.

2º.- "PROCEDIMIENTO PARA DISMINUIR TEMPORALMENTE EL PE

*MTC*

.../...

415704



- 4 -

SO ESPECIFICO DE LAS GRANZAS DE MATERIAL TERMOPLASTICO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva.

5 Esta memoria consta de CUATRO hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 8 JUN 1973

Por autorización de la interesada.

A large, stylized handwritten signature in black ink, appearing to read 'Jocío López'.

ME