



23 JUN 1975

416228

416228

FC-9-6-75

Int. Cl.:	B31D

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención por veinte años, para España y sus Posesiones, por

PROCEDIMIENTO DE ENCOLADO EN ZIG-ZAG PARA FABRICACION DE PANELES NIDO DE ABEJA EN CUALQUIER MATERIAL, CON PUNZONADO SIMULTANEO DE CELDAS.

Solicitante : UNITEC S.A.
Nacionalidad : Española
Residencia : TORRELAVEGA Santander
Domicilio : José Ma Pereda 30.

416228

MEMORIA DESCRIPTIVA

23 JUN 1972



La presente invención recae sobre un procedimiento de encolado en zig-zag para la fabricación de paneles "nido de abeja" a partir de bandas continuas de cualquier material apropiado, y, esencialmente, con punzonado simultáneo de las celdas, que puede hacerse dentro de cualquiera de las fases del procedimiento en general; empleándose un adhesivo para la debida fijación de la posición de materiales.

5

Esta composición de material es utilizable como núcleo estructural o soporte de otros elementos, debido a su especial consistencia y rigidez, siendo asimismo muy ventajoso lo reducido de su costo frente a otras composiciones de materiales que se destinan a similar función.

10

Haciendo caso omiso de otras consideraciones de tipo general, debe señalarse que en los procesos de encolado o tratamientos en caliente, etc., es necesario dar salida al exterior del bloque o panel, perforando o intercomunicando las celdas, para evitar sobrepresiones internas que puedan romper las paredes, originadas por efecto del calor, junto con la gasificación de disolventes u otros componentes químicos que se desprenden de los adhesivos, tratamientos e incluso cualquier material empleado en esta asociación celular. Se suelen practicar unas ranuras en los puntos correspondientes a las celdillas, pero dichas ranuras no llegan a comunicar todas las citadas celdillas en un porcentaje práctico. No se establece la necesaria comunicación y se producen roturas en el papel o material estructural utilizado; a veces estas roturas no son vistas, pero el tiempo se encargade denunciar el fallo del panel.

15

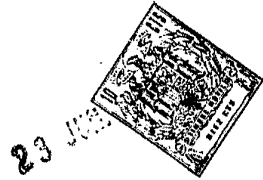
20

25

Por otra parte, siguiendo dicho método se precisa un proceso especial adicional. Además, tales ranuras se practican por los bordes y en la fase de encolado la propia cola tapa frecuentemente dichas ranuras, y debido a ello se disminuye más aún su efectividad.

30

416228



35

El método según la presente invención, resuelve este problema, para lo cual, lo que se hace es practicar unas perforaciones longitudinalmente en el material, por medio de cualquier medio mecánico adecuado, operación que puede realizarse antes o después, indiferentemente, de la fase de encolado, e, inclusive, de la fase de perforación transversal.

40

Este método de perforación del papel para la intercomunicación de las celdillas, se realiza en el mismo único proceso simultáneo de encolado; como se ha dicho, las perforaciones pueden hacerse antes o después de la fase de aplicación del adhesivo, pero siempre dentro del mismo proceso de fabricación sin necesitar procesos separados adicionales.

45

A tal fin, una banda de material continuo, por ejemplo papel, dispuesto en un rodillo de alimentación, como fase inicial se la hace pasar a través de una serie de rodillos guía, para ser seguidamente sometida a la acción de una serie de cortes transversales proporcionados por un rodillo portachillan, obteniéndose así en el papel una serie de perforaciones transversales a distancias precisas, que facilitarían su ulterior plegado en zig-zag. Con este rodillo de duchillas cooperan unos rodillos de presión que aproximan el material al rodillo de corte.

50

55

Seguidamente, el material tratado (papel, etc.) ya perforado transversalmente en la forma indicada, es pasado a la acción o fase de recepción y extensión de las líneas de adhesivo o cola, primeramente por una de sus caras, por medio de unos rodillos de impregnación y otro de presión contra los mismos.

60

Posteriormente, la misma banda continua es pasada a la acción de otro juego de rodillos de impregnación y otro de presión situados en la cara opuesta de la citada banda, iguales pero deca- lados respecto a los primeramente citados, y de esta manera se obtienen líneas coincidentes de cola sobre la misma cara plegada, pero en diferente posición respecto a las líneas de la otra cara.



65 Esencialmente, el material a tratar es sometido a una fase de perforado longitudinal, además del perforado transversal antes citado, acción ésta que se practica a través de cualquier medio apropiado (un rodillo de púas, un peine de avance y retroceso automáticos, etc., y los necesarios rodillos de presión o de aproximación al órgano perforador).

70 Como fase final, el papel o material de que se trate, pasa a plegarse en ziz-zag, a cuya operación cooperan medios mecánicos adecuados, formando un bloque.

75 Es obvio señalar que la fase de perforado longitudinal a que antes se ha aludido, puede efectuarse antes o después de la operación de encolado y antes o después de la de perforación transversal, es decir, en cualquier parte de recorrido de dicho material a tratar.

80 Finalmente, tras lo descrito sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes de realización como sean posibles sin que se altere su esencia.

- - - - -

NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo contenido en las siguientes:

85

REIVINDICACIONES

90

1 - Procedimiento de encolado en zig-zag para fabricación de paneles "nido de abeja" a partir de bandas continuas de cualquier material apropiado tal como papel, aluminio, material plástico, tela, y similares, con punzonado simultáneo de las celdas, caracterizado por el hecho de que la banda de material continuo, dispuesto en un rodillo de alimentación, es hecha pasar como fase inicial, a través de unos rodillos guías para ser seguidamente



95 sometida a la acción de una serie de cortes transversales por medio de un rodillo portacuchillas y unos rodillos de presión que comprimen el material contra dicho rodillo portacuchillas.

2 - Procedimiento, según reivindicación 1ª caracterizado porque los cortes discontinuos transversales así producidos, facilitan el ulterior plegado en zig-zag, del material tratado.

100 3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizado porque seguidamente, el material ya perforado transversalmente es pasado a la fase de recepción y extensión de las líneas de adhesivo o encolado, primeramente por una de sus caras, por medio de unos rodillos de impregnación y otro de presión contra los mismos.

105 4 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 3 caracterizado porque seguidamente la misma banda de material es pasada a la impregnación del adhesivo por la cara opuesta, por medio de otros rodillos impregnadores y otro de presión contra los mismos, a fin de obtener líneas coincidentes de adhesivo sobre la misma cara plegada, pero en diferente posición respecto a las líneas de la otra cara.

110 5 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 4 caracterizado porque, esencialmente, el material a tratar es sometido a una fase de perforado longitudinal, además del perforado transversal antes citado; acción ésta que se practica por medio de un rodillo con púas y otro almenado de presión contra el mismo, o por medio de un peine de avance y retroceso automático cuyas púas perforan a intervalos regulares y convenientes al material a tratar.

120 6 - Procedimiento, según reivindicación 5 caracterizado porque la fase de perforado longitudinal del material tratado puede quedar potestativamente incluida antes o después de la fase de encolado.

7 - Procedimiento, según reivindicación 6 caracterizado

pey



1416228

125

porque la fase de perforado longitudinal del material tratado puede quedar potestativamente incluida antes o después de la fase de perforado transversal.

130

8 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 7 caracterizado porque como fase final, el material así tratado pasa a ser plegado en zig-zag, a cuya operación cooperan medios mecánicos adecuados, quedando formando un bloque.

9 - PROCEDIMIENTO DE ENCOLADO EN ZIG-ZAG PARA FABRICACION DE PANELES "NIDO DE ABEJA" EN CUALQUIER MATERIAL, CON PUNZONADO SIMULTANEO DE CELDAS.

135

- - -

Todo según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas foliadas y escritas por una cara con ciento treinta y ocho líneas.

Madrid 23 junio 1973

p.a.

Ag