



431441

MEMORIA DESCRIPTIVA
correspondiente a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por: 20 AÑOS

en ESPAÑA

INT. CL.:	D06N
-----------	------

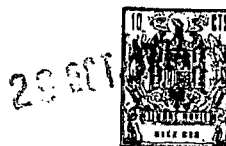
Solicitante: D. Juan CANDELA MARTINEZ

Nacionalidad: española

Domicilio: C/ Mariano Luña, 46-2º ELCHE (Alicante)

Enunciado: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PLANCHAS
DE RELLENO".

LA COMISION
NACIONAL DE PATENTES
Y MARCAS
TIFICACION



Esta memoria tiene por objeto describir lo que -
constituye el objeto del invento, que concierne a ciertos
perfeccionamientos introducidos en la fabricación de plan-
chas de relleno, utilizando como materia base desperdicios
5.- de hilatura, perchado de mantas u otros, y polvo de cuero.

Sirven de base a los citados perfeccionamientos,
los siguientes:

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

De modo tradicional, para la obtención de polvo -
10.- de cuero, se limpian los residuos o restos de cuero, y se -
muelen en molturadoras de muelas. Se obtiene un polvo de fi-
bra corta que dá un material de relleno excelente. Puede ser
trabajado de dos modos. Uno según la técnica de fabricación
del cartón, pues el polvo de cuero se comporta físicamente -
15.- de un modo análogo a la celulosa. El polvo de cuero puede --
molerse finalmente como la celulosa en pilas holandesas; en
éstas puede adicionarse aglomerantes como cola, resina, etc.;
después se obtiene de ello láminas en las máquinas corrien-
tes para el cartón. El cuero artificial obtenido es cortado
20.- en placas y hecho más compacto en calandras o en prensas de
husillo. Antes o después del prensado, las placas pueden ser
tratadas con ciertas sustancias impregnantes, para comunicar
las una cierta resistencia al agua. El polvo de cuero puede
ser también trabajado en máquinas robustas de amasar o mezcla-
25.- doras, con lo cual es posible emplear como aglomerante solu-
ciones espesas de caucho o de celuloide. La masa concluida -
es moldeada en prensas en formas apropiadas.

Tomando como base esta técnica tradicional, la in-
vención establece un procedimiento que, en líneas generales,
30.- se realiza del modo que seguidamente se enumera:



1974

- 5.- 1ª).- Se procede al tratamiento de desperdicios de hiladura, perchado de mantas, etc, depositándolo en una pila holandesa de moler papel, con la adecuada cantidad de agua, en donde estos materiales son refinados a un gramaje de, facultativamente, catorce por cien.
- 10.- 2ª).- Por otra parte, de modo complementario, se verifica la trituración de desperdicios, recortes, etc., de cuero, para obtener polvo de cuero. Este polvo o "serrín" - de cuero se impregna con un aceite, con objeto de determinar que las fibras se abran y/o esponjen.
- 15.- 3ª).- Después, en fase sucesiva, se agrega a la mezcla de hiladura un producto purificador en la proporción que su concentración determine (por ejemplo al uno por mil). -- Esta adición tiene por objeto el eliminar las impurezas de la materia y sus malos olores. Transcurrido un cierto tiempo, por ejemplo diez minutos, de mezclado, el material pasa por su peso a un depósito en el cual permanece en constante movimiento por medio de un agitador.
- 20.- 4ª).- Seguidamente se agrega a los desperdicios - de hiladura el serrín y se mezcla en conjunto en un agitador, para obtener una pasta.
- 25.- 5ª).- A continuación se verifica la adición a la - pasta citada de una resina, por ejemplo en un porcentaje del 5 al 10 por ciento, con objeto de que actúe como aglutinante.
- 6ª).- A la mezcla así lograda se adiciona un 12% de latex, y por cada 300kg. de pasta, además, 400 gramos de caseína y 200 gramos de alumina.
- 30.- 7ª).- El material así tratado, seguidamente, se impulsa mediante una bomba papelerá hasta unos serpentines o - "areneros" que tienen por objeto eliminar arena, tierra y pe

!



queños residuos pesados. Seguidamente se deposita el material sobre una mesa plana, de donde sale compacto y dispuesto para el secado, que puede hacerse de modo natural o artificial.

82).- De modo facultativo se puede adicionar también un 2% de silicona.

La utilización del material así constituido es muy amplia, ya que sirve como relleno o cojín para el forrado de plantillas, para el tapizado de automóviles, para relleno de vulcanizados, como aislante, etc.

10.- Como se habrá podido apreciar, el procedimiento - proporciona un excelente medio para obtener planchas de alta calidad y bajo costo; diferenciándose ventajosa y característicamente del sistema tradicional objeto de multitud de trata dos en:

15.- a) Impregnación del polvo de cuero mediante un -- aceite adecuado, para lograr el que las fibras se abran y/o esponjen.

b) Adición a la mezcla de hiladura de un producto purificador, al objeto de eliminar las impurezas y malos olo res que eventualmente pudiera poseer.

20.- c) Utilización de un aglutinante resinoso en la - mezcla de desperdicios de hiladura y polvo de cuero, para - conferir resistencia al producto.

d) Adición a la pasta de un 12% de latex y de 400 25.- gramos de caseina y 200 gramos de alumina por cada 300 Kg. de peso de pasta, para reforzar sus características físicas.

e) Adición, facultativamente, de silicona para me- jorar el producto.

30.- Se comprenderá fácilmente, después de observar la descripción precedente que la actual concepción proporciona



una construcción sencilla y efectiva, susceptible de poder ser llevado a la práctica con gran facilidad, asegurando la obtención de una manufactura relativamente barata.

5.- Este detalle de economía adquiere gran importancia si se considera en los términos de una producción en escala, ya que es evidente que el mercado puede absorber en cantidades muy considerables el objeto que constituye la invención y cualquier pequeño ahorro logrado mediante la aportación de ciertas mejoras durante su fabricación, puede adquirir elevadas proporciones.

10.- Se reitera, que en el objeto que constituye el actual Invento, serán susceptibles de introducirse todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que, con las variantes que se introduzcan, no se cambie, altere ó modifique la esencialidad del invento descrito.

NOTA

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

20.- REIVINDICACIONES:

1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de planchas de relleno, del tipo que comprende el tratamiento y mezclado de desperdicios de hiladura y polvo de cuero, mediante los que en un medio acuoso se forma una pasta, que después de extendida y aplanada constituye una plancha flexible de relleno; caracterizados porque al polvo de cuero, antes de ser mezclado con los desperdicios de hiladura, se le adiciona un aceite, mediante el cual, una vez homogeneizada la mezcla, se determina que las fibras se abran y/o esponjen.

30.- 2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de plan-

!



chas de relleno, según apartado anterior, caracterizados por que a las fibras de hiladura se las adiciona un producto purificador, facultativamente en la proporción de 1 por mil, al objeto de eliminar las impurezas de la materia y sus malos olores.

5.-

3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de planchas de relleno, según apartados anteriores, caracterizados porque a la mezcla de desperdicios de hiladura y polvo de cuero, se le adiciona una resina, facultativamente en un porcentaje de 5 al 10%, con objeto de que actúe como aglutinante.

10.-

4ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de planchas de relleno, según apartados anteriores, caracterizados porque a la pasta a la que se le ha incorporado la resina, se le adiciona también latex, caseína y alúmina, en porcentajes de, facultativamente, 12% del primero y, por cada 300 Kg. de pasta, 400 y 200 gramos respectivamente, de la segunda y tercera.

15.-

5ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de planchas de relleno, según apartados anteriores caracterizado porque facultativamente, el producto al que se le ha incorporado una resina, latex, caseína y alúmina, se le adiciona también sílica.

20.-

6ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PLANCHAS DE RELLENO.

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

25.-

Madrid, a 29 de Octubre 1974

E. GONZÁLEZ VILLAS
P. P.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name 'E. GONZÁLEZ VILLAS'.

A handwritten mark or signature in the bottom left corner of the page, consisting of several overlapping loops and lines.