



ESPAÑA

19 ES	11 NUMERO 21 48725	10 A1
	22 FECHA DE PRESENTACIÓN 5-4-76	



PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B05D, B32B / E04D	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
54 TITULO DE LA INVENCION PERFECCIONAMIENTOS EN LAS INSTALACIONES DE GOFRADO 15 FEB. 1977		
71 SOLICITANTE (S) D. JUAN JOSE VILLAR FARO		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Aribau, 231-32-42 -BARCELONA		
72 INVENTOR (ES) el mismo solicitante, de nacionalidad española		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU		



1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
15 legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1.935).



1 Esta invención se refiere como indica en su enun-
ciado a ciertos perfeccionamientos introducidos en las actua-
les instalaciones de gofrado que presentan una serie de ven-
tajas que eliminan los problemas que actualmente son inelu-
5 dibles mediante la utilización del usual sistema de gofrar.
Dichos problemas se manifiestan en el hecho de que el grueso
del recubrimiento dado a la lámina que se está gofrando no
es uniforme; además el solidificado del asfalto que impregna
la lámina a gofrar se efectua mediante inmersión en el seno
10 de una masa de agua, dando ello lugar a que la película de
polivinilo y el asfalto se cierran entre sí dando lugar a la
creación de unas bolsas de agua.

 El procedimiento objeto de la invención elimina
dichos problemas, en virtud de que la impregnación de la
15 lámina a gofrar se efectua no por inmersión en una masa as-
faltica sino por impregnación de rodillos untadores.

 La solidificación del asfalto que impregna la
lámina de que se trate se efectua en unos bombos convenien-
temente refrigerados por agua pero sin que dicho líquido en-
20 tre en contacto con el asfalto. Además la aplicación del
film de polivinilo se produce durante el proceso de solidi-
ficación gracias a lo cual se consiga una perfecta adherencia.

 Los perfeccionamientos que se proponen y que
consiguen las ventajas que se han mencionado son caracteris-
25 ticos porque consisten en disponer de dos cubas de asfalto,
en lugar de una que era tradicional en el sistema tradicio-
namente utilizado. En cada una de dichas dos cubas existe un
rodillo untador que será tangente a una de las caras de
la lámina a gofrar, ciñéndose esta en su recorrido tangen-
30 cial a los rodillos untadores mediante el concurso de unos



1 bombos de posicionamiento.

5 A la salida de cada una de las cubas en la que existe el asfalto existen bombos refrigerados que al combinarse con los de guiado determinan un circuito en el que se produce la solidificación del producto untado sobre la lámina a gofrar.

10 En el bombo de salida del circuito de solidificación existirá una bobina de film protector que se dispondrá entre la cara untada de la lámina y la periferia del rodillo refrigerador, siendo traccionado tal film protector por la propia lámina, de modo simultáneo a la fijación y adaptación superficial sobre la misma.

15 Los bombos de refrigeración que están auxiliados mediante rodillos de reenvío, proporcionan o determinan un recorrido laberintico para la lámina durante cuyo recorrido tal lámina invierte la posición de sus caras para que alternadamente queden dispuestas por encima de los rodillos untadores y así la cara untada quede en disposición de recibir el film protector existente en la bobina que está dispuesto para transferirse a la superficie recubierta de la lámina.

20 En el plano adjunto se muestra de un modo esquemático en la figura primera el procedimiento usualmente seguido en el que se efectuaba la inmersión de la lámina a gofrar tanto en una cubeta conteniendo asfalto como en otra que contenía agua llevándose a cabo la solidificación por el enfriamiento precisamente en tal cubeta en que se sumergía la lámina ya dotada en sus dos caras simultáneamente de material asfáltico.

25 En la figura segunda se muestra, también de un modo esquemático, el procedimiento objeto de la invención.

30



1 Por la figura primera, que como se ha dicho mues-
tra el sistema habitual para gofrar láminas, la referencia
1...indica la bobina que forma el arrollamiento de la lámina
de P.V.C., aunque también puede ser de otro material tal
5 como aluminio, y que en cualquier caso se sumergirá en la
cuba 2 en la que existe una masa asfáltica en estado líquido
a continuación de la cual mediante rodillos de reenvío y
apoyo la propia lámina 1, ya impregnada de asfalto por sus
10 dos caras, pasará a la cubeta 3 en la que hay agua y a conti-
nuación será hecha pasar por entre unos bombos o tambores
referenciados con 6 y 7 que aplicarán, presionando adecua-
damente, por las dos caras de la lámina 1, sendas películas
o films también de P.V.C. que están bobinados según 4 y 5.
15 Seguidamente pasará el conjunto a un acumulador 8 en el que
la lámina describe un recorrido en zig-zag para por fin ser
almacenada en un enrollador 9 que bobina la lámina ya gofra-
da.

 Mediante tal procedimiento el aluminio o plástico
en bobina que se suministra a un ancho estandarizado pasa
20 por la cubeta 2 en la que es bañada por el asfalto, envian-
dose luego a la cubeta 3 donde se enfría y posteriormente
recibe las películas 4 y 5 protectoras, las cuales se adhie-
ren a la superficie de las dos caras de la lámina y después
se estabiliza el conjunto en el acumulador 8 para arrollarse
25 en forma de bobina por último.

 Este procedimiento presenta una serie de proble-
ma entre los que pueden destacarse el que se produce en cuan-
to a la irregularidad del grueso del recubrimiento asfáltico
que no se realiza de un modo uniforme. Además de ello el
30 solidificado por inmersión en agua da lugar a que entre la



1 película de P.V.C. y el asfalto queden bolsas de agua.

5 Para eliminar tales problemas el sistema que se propone consiste en tratar la lámina 10 de plástico o aluminio haciendola discurrir en sentido tangente respecto a un rodillo 12 que es untador en virtud de que está parcialmente introducido en el seno del asfalto líquido existente en una cubeta 11, de modo que será tan solo una de las caras de la lámina 10 la que sea untada o impregnada de asfalto por medio del indicado rodillo 12, en combinación con el cual existe otro de reenvio 13, desde el que se dirige la lámina impregnada por una de sus caras por el asfalto, hacia un bombo o tambor de refrigeración indicado con 14, en oposición al cual existe otro indicado con 15, antes de alcanzar el cual la lámina 10, precisamente por la cara que ha sido untada de asfalto mediante el rodillo 12 untador, admitirá el paso de un film protector que está bobinado según se indica con 16, adaptándose así este protector a la cara untada de asfalto. A continuación y mediante un juego de rodillos de reenvio que se indican con 17, la lámina 10 y el film protector que cubre una de sus caras 16 se hacen pasar cerca de otra cubeta 19 que también contiene asfalto y que presenta un rodillo 20 semejante al 12, es decir que está también parcialmente sumergido en el asfalto líquido, y untará o impregnará la otra cara de la lámina 10, repitiéndose entonces el paso de la misma por un rodillo o por mejor decir por un tambor o bombo de enfriamiento 18, que al igual que el 14 y 15 estará enfriado por agua pero sin que la misma entre en contacto con el asfalto que impregna esta cara de la lámina 10.

30 Antes de alcanzar el rodillo inferior 18 según



1 la figura segunda se habrá dispuesto otra bobina 21 de film protector y que será adaptado sobre tal cara impregnada en segundo lugar de la lámina, para pasar por último el conjunto por un acumulador 22 donde se estabilizará el conjunto y por último será arrollado según la bobina 23.

5

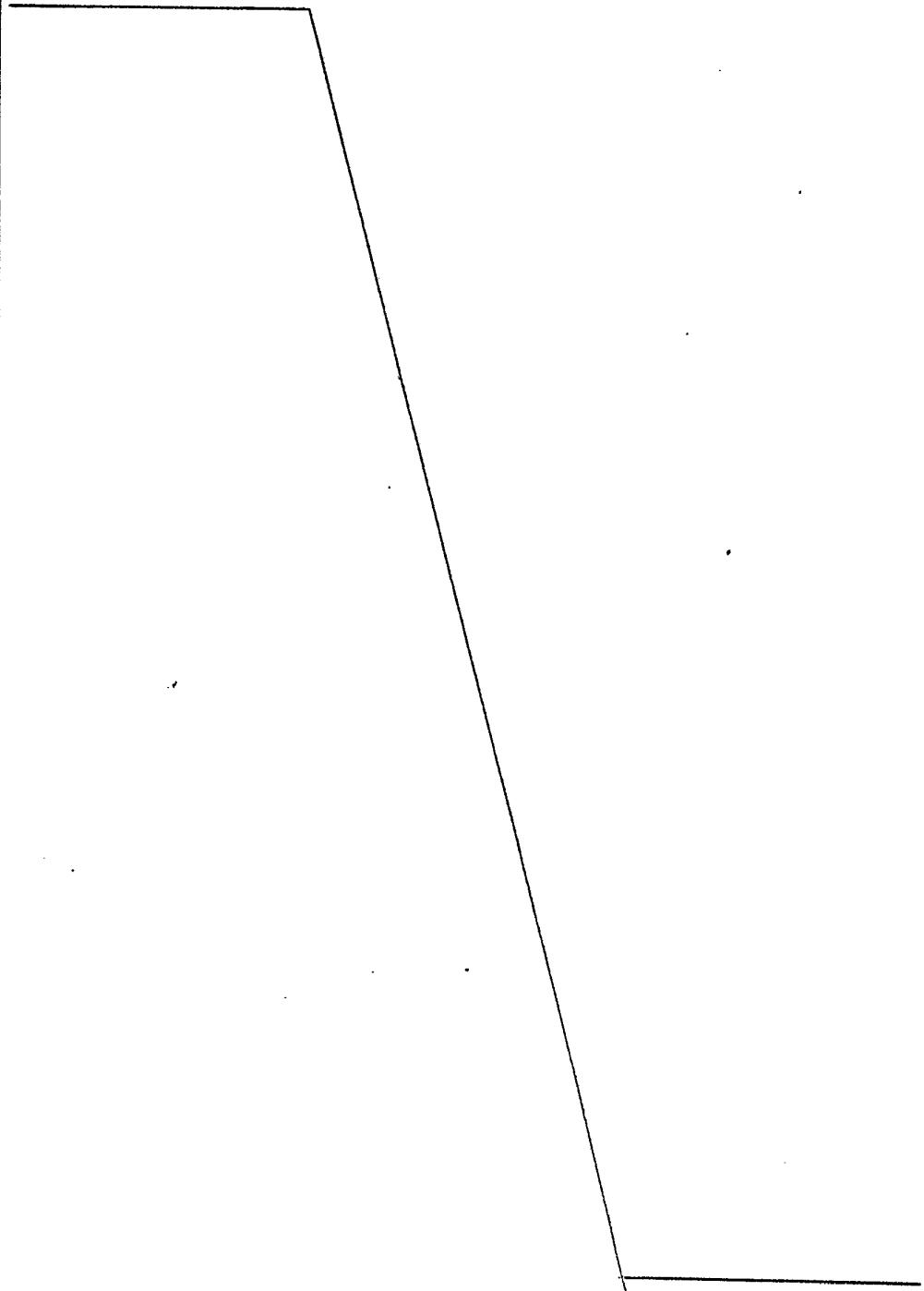
10

15

20

25

30





1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
25 las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
30 guientes:



1

5

10

15

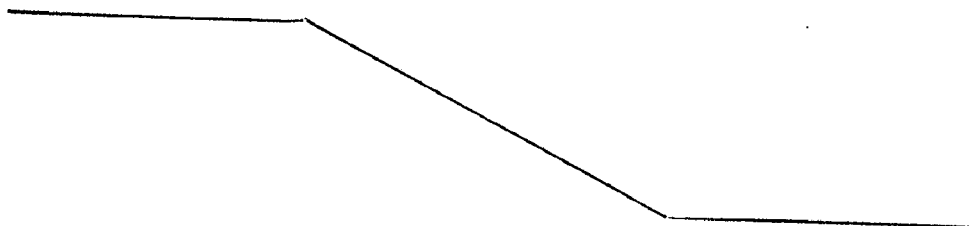
20

25

30

1ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LAS INSTALACIONES DE GOFRADO, caracterizados esencialmente porque consiste en disponer dos cubas de asfalto en cada una de las cuales se ha previsto un rodillo untador que es tangente a una de las caras de la lámina a gofrar, la cual está ceñida en su recorrido tangencial a los rodillos untadores mediante bombos de posicionamiento, con la particularidad de que a la salida de cada una de las cubas de asfalto se han dispuesto bombos refrigerados los cuales determinan un circuito en el que se produce el proceso de solidificación habiéndose previsto en el bombo de salida del circuito de solidificación una bobina de film de protección que, dispuesto entre la cara untada de la lámina y la periferia del rodillo refrigerador, es traccionada por la propia lámina simultáneamente a su fijación y adaptación superficial sobre ella, y caracterizado además porque los bombos de refrigeración, auxiliados por rodillos convencionales de reenvío, determinan un recorrido laberíntico para la lámina a gofrar durante el cual dicha lámina invierte la posición de sus caras de modo que éstas alternamente queden dispuestas por encima de los rodillos untadores y de modo que la cara untada quede en disposición receptora del film protector previsto en bobina, para ser transferido a la superficie recubierta de la lámina.

2ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: PERFECCIONAMIENTOS EN LAS INSTALACIONES DE GOFRADO.





1
Todo conforme queda descrito y reivindicado en la
presente Memoria descriptiva, que consta de diez páginas
mecanografiadas y dibujos que se acompañan.

5
Madrid, 5 de Abril de 1976
BERNARDO UNGRIA
P.P.

10

15

20

25

30

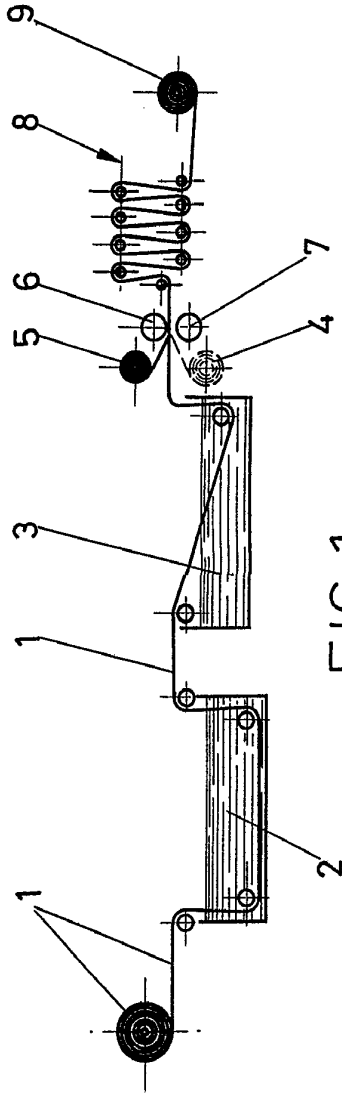


FIG-1

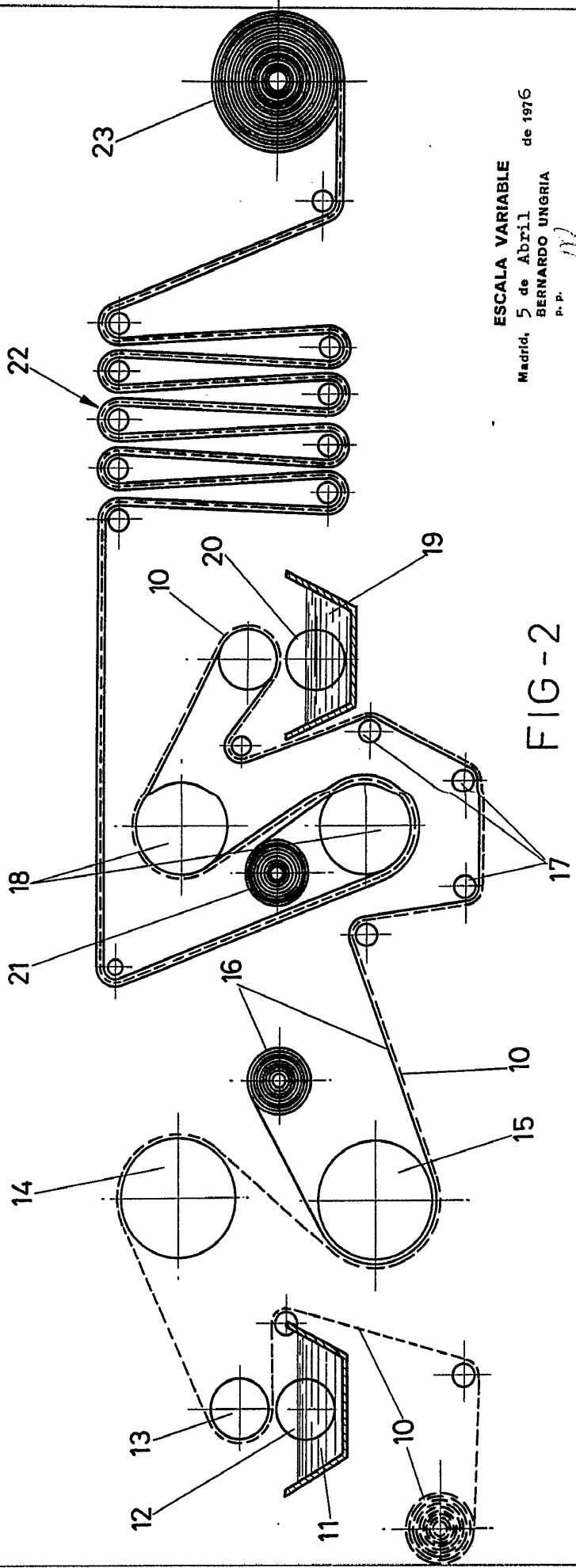


FIG-2

ESCALA VARIABLE
Madrid, 5 de Abril
de 1976
BERNARDO UNGRIA
P. P.

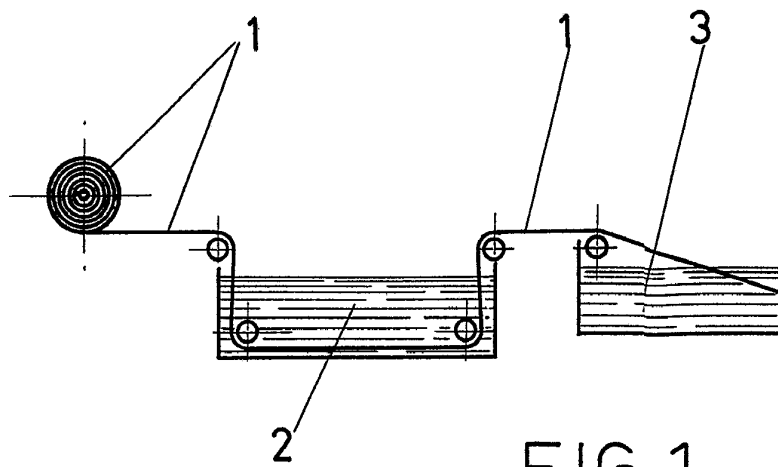


FIG-1

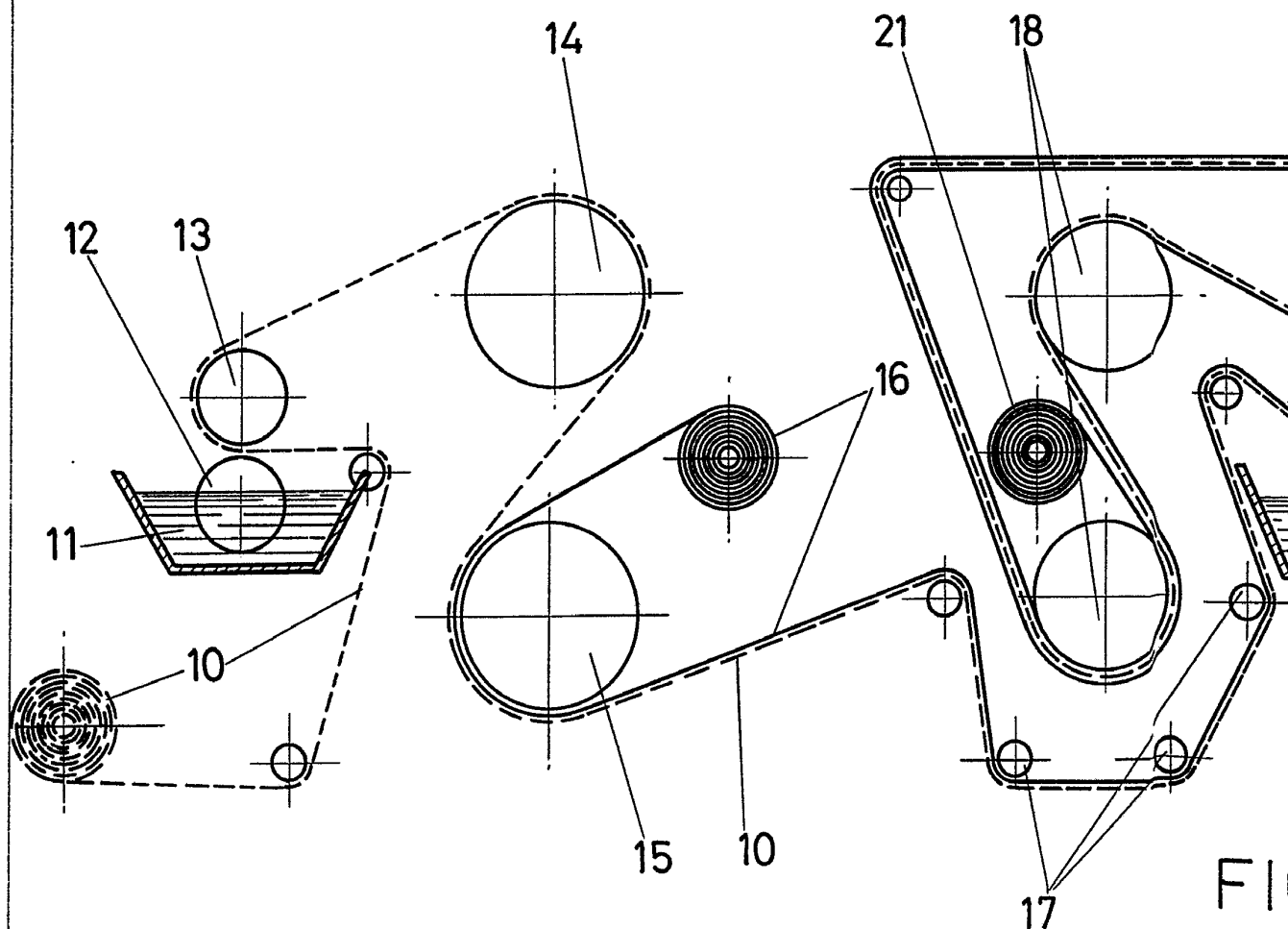


FIG-2

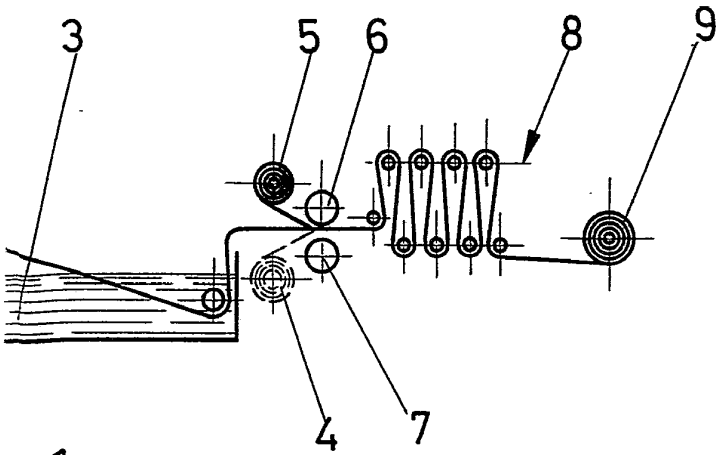


FIG-1

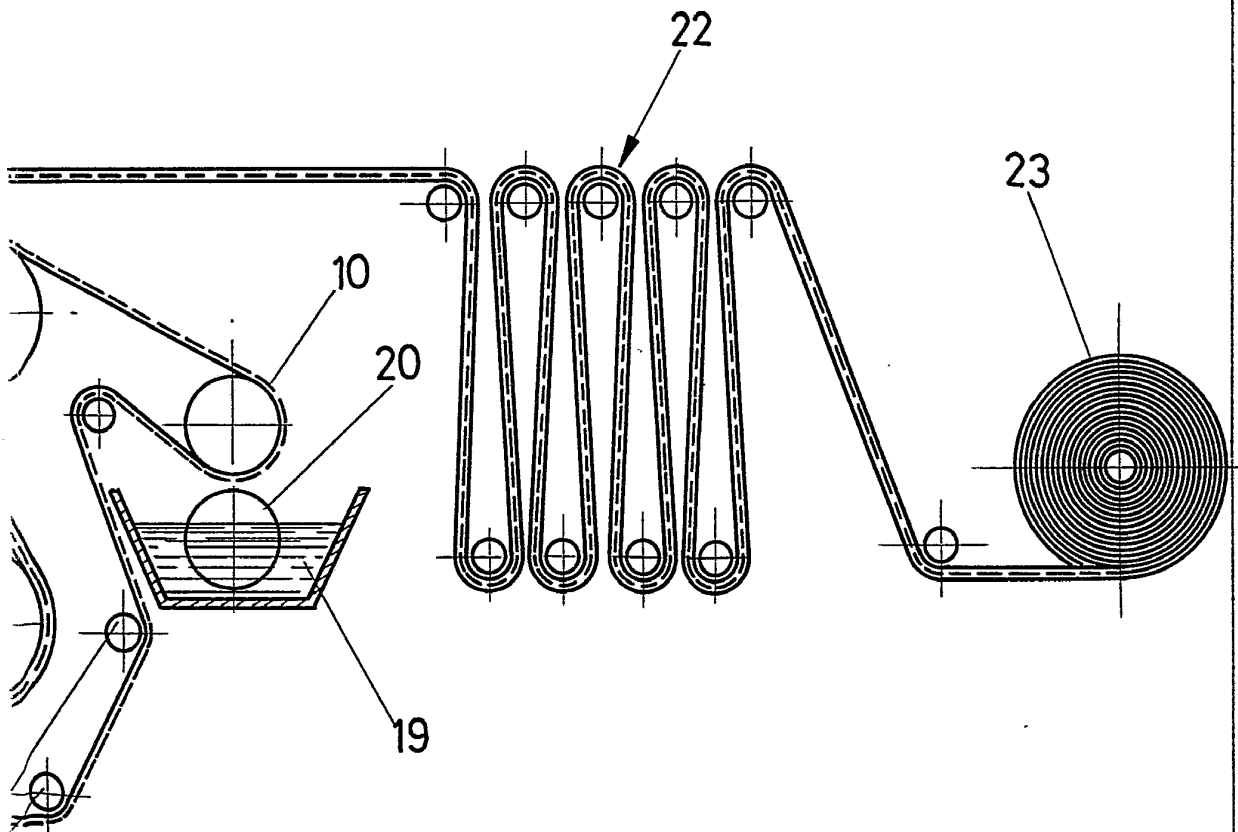


FIG-2

ESCALA VARIABLE

Madrid, 5 de Abril de 1976

BERNARDO UNGRIA

P. P.