



| | | | | | |
|----|----|----|-----------------------|----|----|
| 19 | ES | 11 | NUMERO | 10 | A1 |
| | | 21 | 467261 | | |
| | | 22 | FECHA DE PRESENTACION | | |
| | | | 5-4-76 | | |

446726

5 ABR



PATENTE DE INVENCION

| | | |
|--|--------------------------------|--------------------------------------|
| 30 PRIORIDADES: | | |
| 31 NUMERO | 32 FECHA | 33 PAIS |
| Int. Cl.: D06M 13/06 | | |
| 15 FEB. 1977 | | |
| 47 FECHA DE PUBLICIDAD | 51 CLASIFICACION INTERNACIONAL | 62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA |
| | D06M, B05D, B32B//E04D | |
| 64 TITULO DE LA INVENCION | | |
| PERFECCIONAMIENTOS EN INSTALACIONES CONTINUAS DE OBTENCION DE TELA ASFALTICA POR INMERSION DE ANIMA. | | |
| 71 SOLICITANTE (S) | | |
| D. JUAN JOSE VILLAR FARO | | |
| DOMICILIO DEL SOLICITANTE | | |
| Aribau, 231 -3º -4ª.-BARCELONA | | |
| 72 INVENTOR (ES) | | |
| el señor 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-
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).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
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 su enun-
ciado a ciertos perfeccionamientos que se han introducido en
las instalaciones continuas para la obtención de tela asfal-
tica por inmersión de ánima que evita los problemas que nor-
5 malmente se producen con los sistemas usualmente utilizados
puesto que como es sabido la tela asfáltica, que consiste
en una lámina recubierta por ambas caras mediante masa asfal-
tica sólida, tal como alquitrán, pudiendo ser el ánima de
arpillera, fieltro, tejido, plástico, o incluso aluminio,
10 al someterla en la correspondiente instalación a una inmer-
sión en una cubeta que contenga en fase líquida el alquitrán
o material asfáltico de que se trate, proporciona un acaba-
do en el que debido a que el baño en la cuba de asfalto no
es siempre perfecto, por ejemplo es destacable el caso de
15 la arpillera fieltro o tejido basto, la absorción de asfal-
to líquido que se produce no es uniforme y por tanto el grueso
del recubrimiento es variable.

 De otro lado mientras que en la cara superior
de la lámina así sumergida el asfalto se acumula, escurre
20 por la cara inferior y proporciona una capa de recubrimiento
asfáltico de distinto grosor en una cara respecto a la otra.

 Además cuando la lámina sale de la cuba de inmer-
sión en agua, en la que se proporciona el correspondiente
enfriamiento para solidificación de la materia asfáltica,
25 no es fácilmente eliminable el agua quedando bolsas que serán
aprisonadas posteriormente por el film, generalmente de P.V.
C., estallando cuando la tela o porción de tela asfáltica
es soldada puesto que este tipo de productos se utiliza
para impermeabilizar superficies, tal como pueden ser cubier-
30 tas de edificios, y por tanto las juntas se sueldan para



1 formar una sola pieza adaptable a la zona que se trate de cubrir.

5 Con el fin de eliminar tales inconvenientes el objeto de la invención o por mejor decir los perfeccionamientos en que consiste esta invención se caracterizan porque a la salida de un primer baño de saturación en cuanto a masa asfáltica, existiendo en la correspondiente cubeta asfalto muy diluido en relación con una segunda cubeta también de inmersión, efectuará la cinta o película un recorrido
10 ascendente y descendente que será guiado por unos rodillos de reenvío determinando un tiempo de presecado previo al indicado segundo baño.

15 La cubeta del segundo baño, en la salida de la misma, está dotada de un tren laminador entre cuyos bordes de ataque avanza la tela recubierta siendo reenviada periféricamente por bombos que están internamente refrigerados y que constituyen un medio capaz de solidificar el recubrimiento asfáltico y eventualmente colaborarán en la situación de una cubierta de P.V.C..

20 La tela asfáltica convenientemente refrigerada en los indicados bombos así como las películas protectoras de las caras asfaltadas de la misma serán prensadas y fijadas previendose a la salida de los bombos de refrigeración un dispositivo acumulador que hace recorrer un camino
25 en zig zag a la tela ya recubierta y protegida y está dispuesto, tal acumulador, en transferencia con un dispositivo enrollador en bobina del conjunto.

30 El par de rodillos que forman entre el laminador se constituye mediante unos cuerpos tubulares que son paralelos y que transversalmente se disponen respecto a la tela



1 uno por cada cara de la misma siendo su distancia de separación regulable definiendo una entalla que determina el grueso de la capa asfáltica de recubrimiento.

5 El cuerpo tubular inferior de dicha pareja de rodillos estará dotado de un depósito longitudinal inferior al mismo que será colector del asfalto que viertan los bordes de la cara superior de la lámina, constituyendo tal depósito un medio recuperador de parte de la masa asfáltica rectificadora del grueso de la capa que se ha aportado a la tela de que se trate.

10 El objeto de la invención se describe seguidamente con detalle valiéndose como ayuda del plano adjunto en el cual se muestra lo siguiente:

15 Figura 1ª corresponde a una vista esquemática de un procedimiento usual de impregnación de materia asfáltica en una lámina o ánima a base de arpillera, fieltro, tejido etc.

20 Figura 2ª, corresponde a una vista también esquemática del proceso tal y como se llevará a cabo siguiendo las características de la invención.

25 Figura 3ª muestra en detalle ampliado los rodillos laminadores que proporcionarán una especie de escurrido del exceso de asfalto que haya recogido el ánima cuando haya salido de la segunda cubeta de impregnación asfáltica en la que ha de sumergirse.

30 En la figura 1ª la referencia 1 señala la cubeta en donde está licuado el asfalto en tanto que con 2 se señala la tela a recubrir o anima que pasará a través de dicho baño recorriendo un camino en zig zag, emergiendo de la cubeta 1 y describiendo un trayecto de presecado que se indica



1 con 3 para alcanzar una cuba 4 que está llena de agua donde
al sumergir la lámina se enfriará y solidificará la materia
asfáltica.

5 Antes o inmediatamente después de tal baño de
enfriamiento en la cubeta 4, según el tipo de tela asfáltica
que se desea a obtener, se protegerá la lámina mediante un
film de P.V.C., por una o ambas caras, suministrado por las
bobinas del mismo que se indican con 5 siendo adheridas a
una o ambas caras según el caso, por unos rodillos que se
10 referencian con 6 en la figura 1ª.

Posteriormente la tela o conjunto de tela y film
protectores estos de la capa asfáltica de una o ambas caras,
pasaran a través de un acumulador 7 hasta un enrollador 8
que proporcionará la bobina del producto acabado.

15 Contrariamente a tal sistema y según la figura
2ª se aprecia que a la salida del primer baño 9 en el que
existe un asfalto que puede definirse como muy diluido y que
proporcionará una saturación de la tela que en él se sumerge,
la misma efectuará un recorrido ascendente y descendente 11
20 en sentido vertical, siendo guiada por unos rodillos de reen-
vivo determinando así un primer tiempo de presecado antes de
que sea sumergida la propia tela en otro baño referenciado
con 10 cuya cuba contiene asfalto menos diluido que la que
se referencia con 9.

25 A la salida de la cuba 10 existe un par lamina-
dor que se referencia con 12 que son dos elementos tubula-
res dispuestos paralelamente en sentido transversal respec-
to al recorrido de la lámina, por entre cuyo laminador avan-
zará la indicada lámina impregnada de asfalto y entre los
30 bordes de ataque de tal laminador será reenviada periférica-

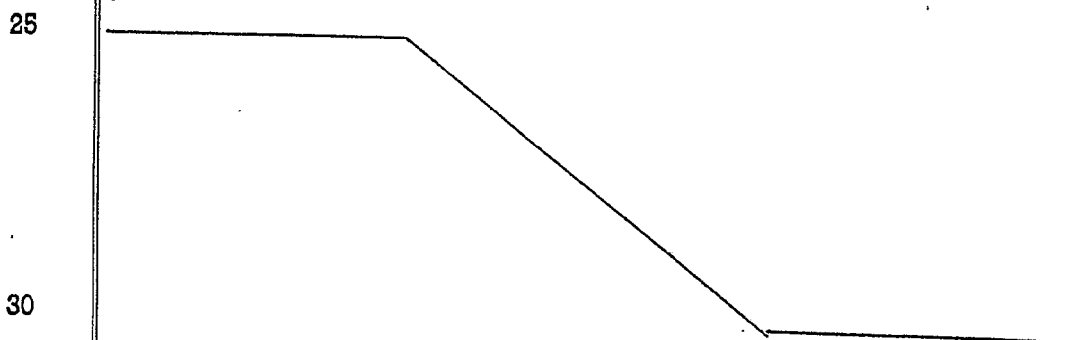


1 mente mediante bombos refrigerados que se referencian con
14,15 y que constituyen un medio de solidificación del recu-
brimiento asfaltico y eventualmete, con la colaboración de
la tela recubierta, medios adaptadores de films 16 y 17 que
5 protegeran exteriormente ambas caras de tal tela .

El conjunto será arrastrado hasta ser prensados
los films que cubren una o las dos caras de la tela como
indica la figura 2^a, siendo después alcanzado tal conjunto
por otro bombo de refrigeración que se referencia con 18 y 19
10 habiendose previsto que a la salida de los bombos exista un
acumulador que se referencia con 20 por donde es obligada la
tela y films de recubrimiento a recorrer un camino en zig-
zag y está dispuesto tal acumulador en transferencia con
un mecanismo enrollador en bobina que se referencia con 21.

15 El par laminador 12 se constituye, como se ha
indicado, por unos cuerpos tubulares que son paralelos y que
quedan dispuestos por ambas caras de la tela 13, siendo su
acercamiento regulable definiendo una entalla que determina
el grueso de la capa asfáltica del recubrimiento.

20 El cuerpo tubular inferior está dotado de un de-
pósito 22 longitudinal en el que se colectará el asfalto
vertido por los bordes de la cara superior de la lámina como
se muestra claramente en el detalle ampliado en la figura
25 3^a.





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-
25 tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resúmen, 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 INSTALACIONES CONTINUAS DE OBTENCION DE TELA ASFALTICA POR INMERSION DE ANIMA, caracterizados esencialmente porque consisten en disponer a la salida del primer baño de saturación, un recorrido ascendente y descendente, en sentido vertical, cuyo recorrido, guiado por rodillos de reenvio, determina un tiempo de presecado previo a un segundo baño, cuya cuba, en su salida, está provista de un par laminador entre cuyos bordes de ataque avanza la tela recubierta, la cual es reenviada periféricamente por bombos refrigerados que constituyen medio de solidificación del recubrimiento asfáltico y eventualmente con la colaboración de la tela recubierta, medio adaptador de sendos films de protección exterior que son dispuestos por ambas caras de la tela asfáltica y arrastrados por la misma tela hasta ser prensados y fijados entre ella y los bombos de refrigeración, habiéndose previsto a la salida de los bombos un acumulador en zigzag de la tela recubierta y protegida, dispuesto en transferencia con un enrollador de bobina, y caracterizado además porque el par laminador está constituido por sendos cuerpos tubulares paralelos que transversalmente dispuesto a la tela, uno por cada cara de la misma, son de acercamiento regulable y definen una entalla que determina el grueso de la capa asfáltica de recubrimiento; con la particularidad de que el cuerpo tubular inferior está provisto de un depósito longitudinal colector del asfalto vertido por los bordes de la cara superior, el cual constituye un dador de masa asfáltica rectificadora del grueso de la capa aportada a la tela.



1

2ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita por: PERFECCIONAMIENTOS EN INSTALACIONES CONTINUAS DE OBTENCION DE TELA ASFALTICA POR INMERSION DE ANIMA.

5

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva que consta de diez páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

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

10

15

20

25

30

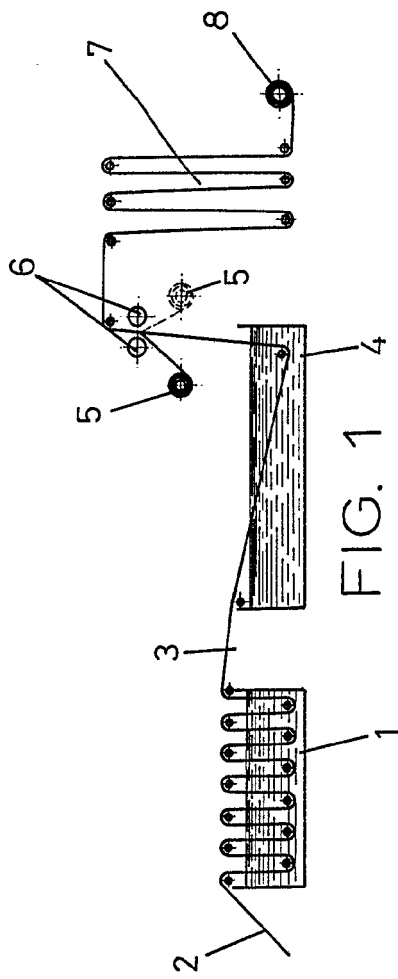


FIG. 1

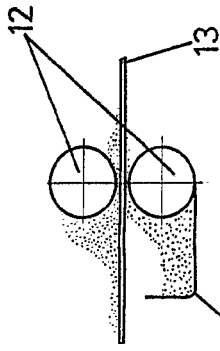


FIG. 3

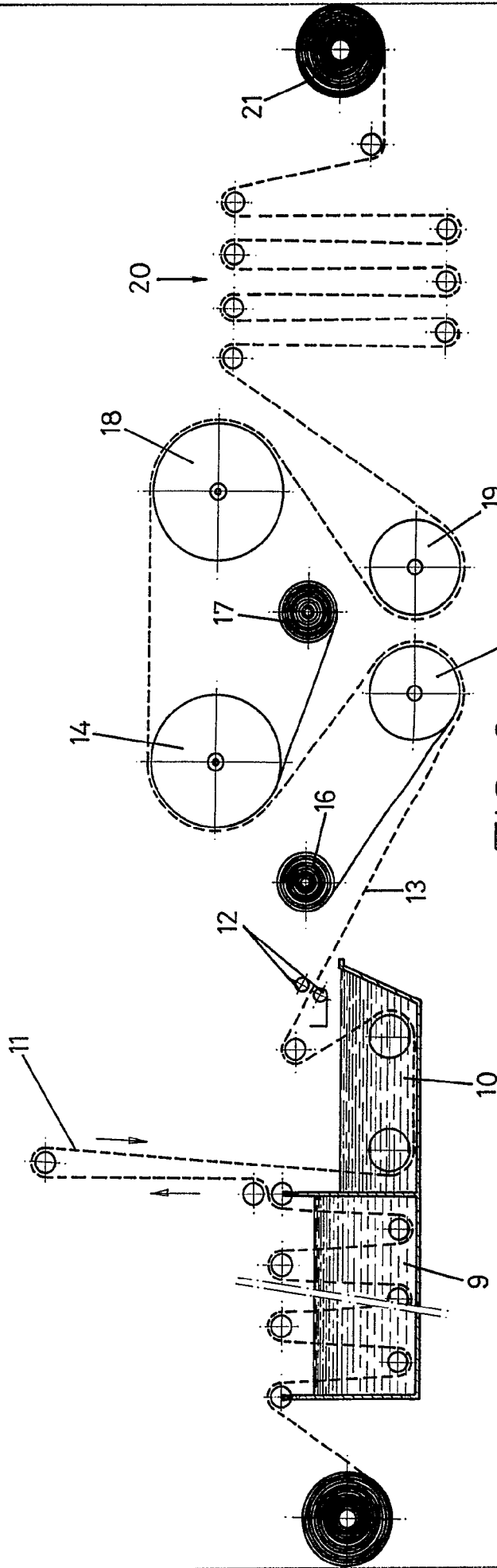
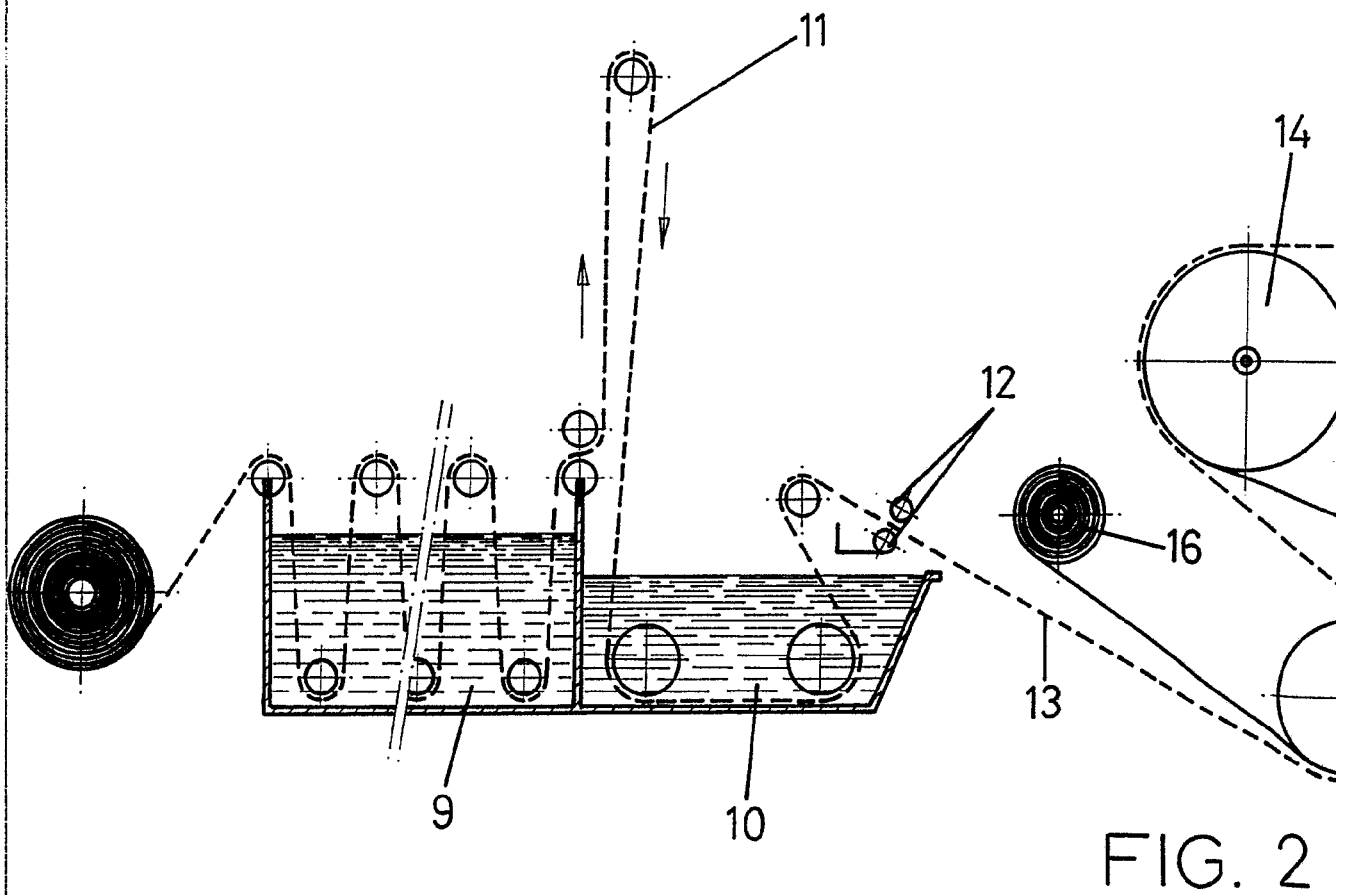
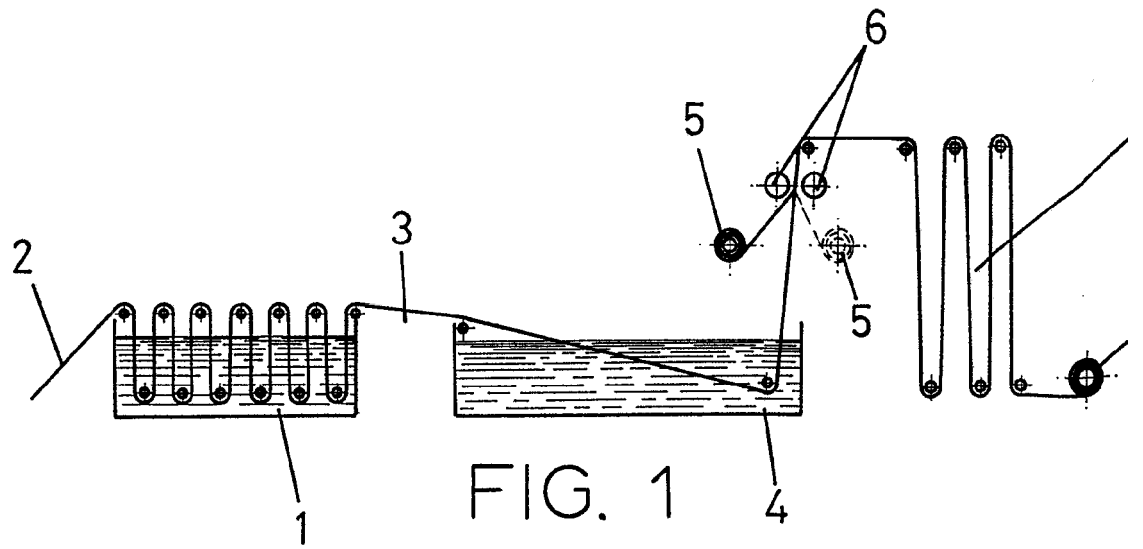
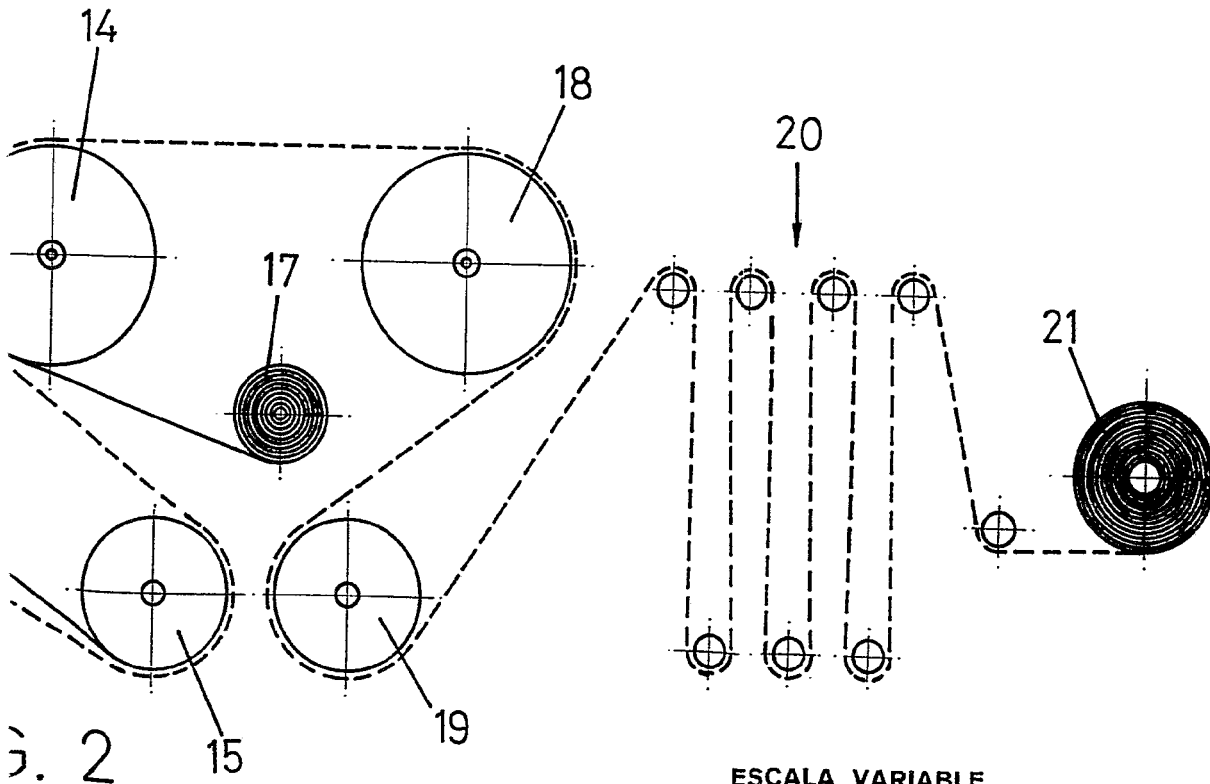
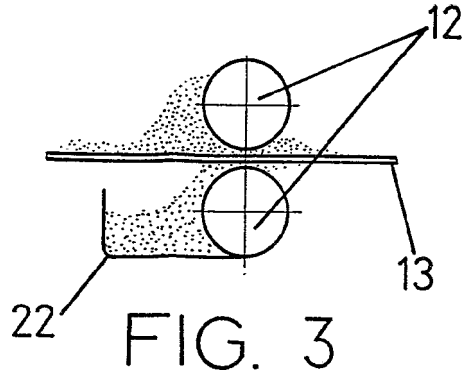
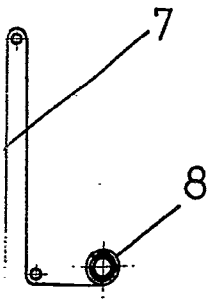


FIG. 2

ESCALA VARIABLE
de Abril
de 1976
BERNARDO UNGRIA
P. P.





ESCALA VARIABLE

Madrid, 5 de Abril de 1976

BERNARDO UNGRIA

p. p.