



CONCEDIDA

ES	17	NUMERO	463360	18	AT
FECHA DE PRESENTACION			19 OCT. 1977		

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
P 26 55 044.1	4. 12.1.976	Alemania.
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	D04H	
64 TITULO DE LA INVENCION		
" PROCEDIMIENTO DE OBTENCION O FABRICACION DE CAPAS PORTADORAS DE VELLON "		
71 SOLICITANTE (S)		
CARL FREUDENBERG		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
WEINHEIM/BERGSTR (Alemania), Hühnerweg, 2.		
72 INVENTOR (ES)		
Wolfram Schultheiss y Dr. Dieter Groitzsch.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
D. MANUEL DE ARPE GARCIA, Agente Oficial de P.I.		

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

UTILICÉSE COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

20. JUN 1978

BAD ORIGINAL

PARTE DE LA LEY DE 1954

por 30 años por

... a favor de la familia alemana ... domiciliado en ... (Alemania), ...

ARTICULO ...

El presente artículo a un procedimiento de obtención de una copia portadora de validación especial...

3.-

Se concede al hecho de que las estructuras seriales ... en principio de la teoría de un elemento de control o sustancialmente ...

10.-

en los principios de General ... y ultracóncito ... elementos de control o sustancialmente ...

15.-

relacionados a la prueba, por ejemplo, en forma de ... de material específico. Puesto que la distancia ...

20.-

grupos debido a las altas frecuencias que se producen en

estas partes débiles (por ejemplo 1-1/2 bar), por me-
tálicas tecnológicas de resistencia, se utilizan para con-
paja de drenaje entre la superficie impermeable y el ele-
mento de soporte que esta parte se comportará como tal
capa aislante de soporte.

21.-

Las membranas impermeabilizantes de material
de celulosas son las más convenientemente utilizadas. Es-
tas membranas son aplicadas por extensión en agua de
un espesor particular o suspendidas entre las 100 y 200
mm, sobre la capa de soporte, cuando de la conexión
esta se trata en la superficie de agua para la verificación
de un mecanismo activa con un espesor de 50 hasta 100
micrómetros, siendo de alta importancia el obtener un es-
pesor uniforme, ya que de ello depende las futuras ca-
racterísticas de permeabilidad. Por tanto, debe darse
una especial importancia a los detalles del detalle de
la capa de soporte.

22.-

23.-

Se ya conocido el uso de tejidos, papel o
vellos utilidades como capas de soporte o contorni-
miento, para las membranas plásticas hechas agua, no
han sido satisfactorias. Las mayores dificultades me-
ritas de las membranas irregulares en la forma de
las membranas en esta se por la dilatación en agua.
En estos tejidos se observa franco aumento que la ex-
tensión de la superficie de la membrana es altamente
variable y esta variabilidad de la cual, se producen
graves empalmes dando lugar con ello a la destrucción
de la membrana.

24.-

25.-

Los papeles de celulosas pueden constituir
tecnológicamente muy baratos y no destruyen durante

26.-

to en utilización en un tiempo relativamente corto de-
bido a la unión de los tubos. Los pequeños cilindros
al lado, con la estructura recuperadora de energía
encuentra alta, no pueden ser usados en el caso o normal
de la edición.

55

por dicho motivo se ha diseñado para
dentro la estructura del vehículo. Se ha diseñado a
que los vehículos que se han no pueden ser usados para
puntos al lado de fibras sintéticas, la explotación,
procedimientos de producción o procedimientos que se han
realizados por vía aérea, por ejemplo, procedimientos de
servicios en un procedimiento ya existente realizado
la explotación de calor y presión. Los vehículos de este
tipo tiene aplicaciones especialmente altas en el caso de
uso.

60

65

El primer diseño más importante de estos
vehículos existentes en uso, conocido en la literatura de
partes del vehículo, se basa en la disposición de un grupo
de sus fibras, así como, en la realización de un grupo
dentro de los vehículos existentes. En estos vehículos
se produce esencialmente una distribución de energía de un grupo
de y se produce en todo un sistema de fabricación.

70

Se ha encontrado que la mejora en la
distribución del peso y de los esfuerzos existentes en
estructura de vehículos existentes como los cilindros y
grupos de energía existentes, así como los cilindros de
energía producidos por sus cilindros de un cilindro.
Algunos de los diseños existentes, que se han usado, y
se viene observando desde introducidos en la industria.

75

87.-

ra del fabrico y especialmente : fibras irregulares, y aparecen comore en las zonas de sus bordes, en correspondi con las zonas centrales del tejido, las irregulares espesor del tejido de la f e que en la siguiente aplicaci6n de la capa de la disoluci6n de la

88.-

estructura tenga esta un espesor irregular, dando por resultado tales caracteristicas irregulares de la estructura, aspecto que no son aceptables para el tejido con tales caracteristicas de irregularidad, se hace necesario de hecho las zonas relativamente partes de sus bordes

89.-

des antes o despues de la aplicaci6n de la capa de la estructura, esto resulta l6gicamente la forma de un tejido bajo numero de los costos en todo el proceso de fabricaci6n de estas estructuras.

90.-

Las tejidos fabricados anteriormente a los tejidos hilados tienen una mayor irregularidad en lo que se refiere a la distribuci6n de su peso y espesor sobre toda la estructura de su fabricaci6n, pero esta variaci6n presenta una relativa irregularidad debido a la conexi6n irregular de sus fibras y consecuentemente a la distribuci6n de estas que ocasiona variaci6n en espesores relativamente irregulares y con esto una caracteristicas relativamente irregulares de la estructura despues de la aplicaci6n de su disoluci6n correspondiente.

91.-

Como tambien hay posibilidad de que tales irregularidades debidas a las caracteristicas especificas de los tejidos textiles conocidos, especialmente de aquellos de estructura relativamente irregular, sea un alto porcentaje de constante, hay tejido que simplemente forman parte

92.-

de las irregularidades debidas a las caracteristicas especificas de los tejidos textiles conocidos, especialmente de aquellos de estructura relativamente irregular, sea un alto porcentaje de constante, hay tejido que simplemente forman parte

150.-

resultado un considerable aumento en el costo de esas
condiciones.

155.-

La misión del sistema consiste en el
control de un cuerpo portador sin apoyo de apoyo
fisiológico y desde el punto de vista, químico, físico
y térmico, alterando su estado, que reduce las
condiciones físicas y que interviene en el proceso de
cada manifestación o cambio para la formación de una
estructura química. La de estructura química.

160.-

La misión ha sido conseguida en
algunas una copia portadora de valioso no tejido, que
tiene en sus condiciones de la orientación en que se
distingue en el tejido humano y que se usan como
modelo y sin embargo en la práctica de la vida
física de la o control las propiedades.

165.-

Después de esta especial fabricación,
se ha previsto la realización de la copia portadora,
utilizando un sistema de transformación o cambio o
una transformación química.

170.-

Se ha observado que las copias portadoras
son capaces de ser aplicadas a, al menos, todas
las que se han de aplicar, por especialidad o
por las que se han de aplicar. Se han de aplicar
de cada una de las fibras a los sistemas de
de cada una de las fibras a los sistemas de
de cada una de las fibras a los sistemas de
de cada una de las fibras a los sistemas de

175.-

El diseño de las fibras aplicadas se
debe a procedimientos especiales en un caso

- 160.- tro 4 y 30 días, a no ser que de 6,1 días, y el de las fibras no aglomeradas entre 4 y 7 días, preferentemente entre 4,3 y 5,3 días. La capa porosa exterior, que representa, del 10 hasta el 15% de su peso en fibras aglomeradas y del 50 hasta el 60 de fibras no aglomeradas como fibras aglomeradas, se adopta preferentemente las fibras de poliestero no cristalino y/o fibras de polipropileno. Las características especiales de utilización son una capacidad de resistencia, debida a las características también especiales de las fibras no aglomeradas utilizadas complementariamente. Como especialmente interesante con tal fin, han demostrado serlo las fibras de poliestero cristalino, y/o las fibras de polipropileno y/o las fibras de poliamida aromática.
- 161.-
- 162.-
- 163.-
- 164.-
- 165.-
- 166.-
- 167.-
- 168.-
- 169.-

A la solicitud de patente preceden de las partes esenciales del procedimiento de fabricación de este invento, relacionados a continuación de la siguiente:

La fabricación de la capa porosa objeto de este procedimiento se realiza preferentemente por vía húmeda, por ejemplo, con un porcentaje de agua del 15% a 15^{mo}%, el proceso de neutralización de un procedimiento, lleva consigo la formación inmediata del coágulo obtenido, ya que en la zona de la superficie de contacto con la corriente consumible posteriormente se forma una superficie exteriormente anisotrópicamente fina y lisa que está fuertemente relacionada longitudinalmente con fibras aglomeradas longitudinales; y el aglomerado formado.

La uniformidad en la distribución

del peso y espesor sobre toda la anchura del fabrico. de obtenido, es considerablemente mejor que en el procedimiento antes descrito, mediante el método de fabricación según el procedimiento de obtención del vellón

170.-

hueso. Con este procedimiento se puede conseguir fabricales con variaciones en su peso y espesor, sobre toda la anchura de fabricación solamente del 2 1/2. La longitud del vellón, es decir la concentración y la distribución de sus fibras es considerablemente mejor que en un vellón obtenido en seco.

175.-

Las superficies del vellón obtenido conforme al procedimiento de producción objeto del invento, son mucho más lisas que las superficies del vellón obtenido en seco.

180.-

En lo que se refiere a las características mecánicas, se consigue un producto de alta resistencia isotropa, lo que es de suma importancia en la mayoría de los casos de utilización.

185.-

La uniformidad y ligereza de la superficie posterior objeto de este procedimiento, es de suma importancia para conseguir la uniformidad de la conformación a aplicar posteriormente.

190.-

Como consecuencia de ello una sencilla simplificación del necesario proceso de control, con lo consiguiente reducción en los costos de fabricación en una medida sorprendente.

195.-

Una especial ventaja de la superficie posterior objeto del procedimiento, consiste en que sus características específicas pueden ser muy variadas dentro de amplia medida.

Debido al uniforme espesor conseguido

en la materia de valores objeto de esta preferencia, se puede obtener una muestra de esas sustancias por unirse en toda la materia de fabricación, con la ventaja de poder utilizar todo el resto de producción. Esto permite una fabricación mucho más ventajosa económicamente y la obtención de una muestra perfectamente analíticamente de alto valor.

201.-

Suficiente como muestra que sea el objeto de la patente de invención que sea simple, que

202.-

se es solo, para a título de ejemplo y una de las múltiples formas de realización a que en la práctica puede llegar, a servir como fundamento en su preparación el descrito en la presente memoria, descrito con respecto a realizar por los procedimientos de esta de producir, cualquier compuesto, etc., si otros no se mencionan, no deben ser consideradas variaciones que afectan a su esencialidad.

210.-

1.0.3

La patente de Invenciónes Superiores concedida por el
gobierno de la República cubana...

115.-

15.- " PROCESO DE FABRICACION DE CORDONES DE FIBRAS...
... las fibras se alinean con tal fin de obtener un
... a una previa solidificación entre sí, proporcio-
... una orientación similar o conforme a la del
... que puede ser de cualquier forma o en forma
... de cualquier forma de sección que se desee en la parte
... de la zona de su superficie, cuyo proceso de solidi-
... no llevará a cabo o se efectuará progresiva-
... cuyos puntos perforados serán utilizados como puntos
... de unión o de sustentación en las estructuras mecáni-
... cas.

120.-

125.-

20.- " PROCESO DE FABRICACION DE CORDONES DE FIBRAS...
... las fibras se alinean con tal fin de obtener un
... a una previa solidificación entre sí, proporcio-
... una orientación similar o conforme a la del
... que puede ser de cualquier forma o en forma
... de cualquier forma de sección que se desee en la parte
... de la zona de su superficie, cuyo proceso de solidi-
... no llevará a cabo o se efectuará progresiva-
... cuyos puntos perforados serán utilizados como puntos
... de unión o de sustentación en las estructuras mecáni-
... cas.

130.-

30.- " PROCESO DE FABRICACION DE CORDONES DE FIBRAS...
... las fibras se alinean con tal fin de obtener un
... a una previa solidificación entre sí, proporcio-
... una orientación similar o conforme a la del
... que puede ser de cualquier forma o en forma
... de cualquier forma de sección que se desee en la parte
... de la zona de su superficie, cuyo proceso de solidi-
... no llevará a cabo o se efectuará progresiva-
... cuyos puntos perforados serán utilizados como puntos
... de unión o de sustentación en las estructuras mecáni-
... cas.

135.-

140.-

40.- " PROCESO DE FABRICACION DE CORDONES DE FIBRAS...
... las fibras se alinean con tal fin de obtener un
... a una previa solidificación entre sí, proporcio-
... una orientación similar o conforme a la del
... que puede ser de cualquier forma o en forma
... de cualquier forma de sección que se desee en la parte
... de la zona de su superficie, cuyo proceso de solidi-
... no llevará a cabo o se efectuará progresiva-
... cuyos puntos perforados serán utilizados como puntos
... de unión o de sustentación en las estructuras mecáni-
... cas.

245.-

... de este material de vidrio, según las re-
vindicaciones primera a tercera, caracterizado por con-
to, las fibras apiladas tienen un índice "difer", (í-
ndice total), comprendido entre 4 y 10, o profunde-
za entre 0,5 y 1, y por ende en las fibras no apiladas
entre el índice "difer", estará comprendido entre 1 y
7, y profundamente entre 1,5 hasta 3,5.

250.-

... de este material de vidrio, según las re-
vindicaciones primera a cuarta, caracterizado por
cuando, para la obtención de fibras apiladas por el
de vidrio, se procederá a la mezcla de un 5% hasta un
100 por cien del peso total de fibras apiladas y
de un 10 hasta un 5 por ciento de fibras no apiladas.
tas.

255.-

... de este material de vidrio, según las re-
vindicaciones primera y segunda de este tipo.

260.-

... de este tipo y confiere según se ha
to, Represado y reivindicado.

265.-

... de este tipo de fibra de vidrio con
nervadura y follada por una sola de sus caras, con-
teniendo un nivel de densidad superior y menor li-
nent.

269.-

MANUEL DE ARPE

19 OCT. 1977

MANUEL DE ARPE
P. R.