

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 639 102**

51 Int. Cl.:

B29C 53/60 (2006.01)

B29C 63/10 (2006.01)

B05C 17/02 (2006.01)

B29C 47/38 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **05.05.2010 E 14183290 (7)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **23.08.2017 EP 2810720**

54 Título: **Método para fabricar un rodillo de pintura**

30 Prioridad:

05.05.2009 US 435946

13.01.2010 US 687028

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

25.10.2017

73 Titular/es:

SEKAR, CHANDRA (100.0%)

4 Sunset Road North

Searington, NY 11507, US

72 Inventor/es:

SEKAR, CHANDRA

74 Agente/Representante:

ELZABURU, S.L.P

ES 2 639 102 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Método para fabricar un rodillo de pintura

Campo de la invención

5 Esta invención se refiere a métodos y aparatos para la fabricación de rodillos de pintura del tipo utilizado para la aplicación de pintura a las paredes y similares. Más específicamente, la invención se refiere a métodos y aparatos para la fabricación de partes componentes para su uso en un proceso de fabricación de un rodillo de pintura, y a métodos y aparatos para hacer un rodillo de pintura.

10 El documento US2002/077234 describe un aparato y un método para la producción de una estructura tubular termoplástica. El aparato comprende un mandril estacionario, un primer y un segundo alimentador para alimentar una primera y una segunda tira a un mandril en una primera localización y una segunda localización respectivamente, y un tercer alimentador para alimentar una tira de cubierta al mandril en una tercera localización, estando la tercera localización aguas debajo de la segunda localización. Para enrollar helicoidalmente las tiras alimentadas alrededor del mandril, se usa un sistema de transporte adaptado para enrollar y hacer avanzar las tiras según se alimentar al mandril. También se describe una cabeza para dispensar una anchura de un material termoplástico licuado. La cabeza se orienta para dispensar la anchura del material termoplástico licuado sobre al menos parte de un enrollamiento de la primera tira y parte de un enrollamiento de la segunda tira.

Sumario

20 Se proporciona un método para producir de manera continua un rodillo de pintura laminado de múltiples tiras que comprende hacer avanzar helicoidalmente al menos una tira alrededor de un mandril, comprendiendo la tira polipropileno y al menos 25% pero no más de 66% de carbonato de calcio, y teniendo un grosor de entre aproximadamente 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada) y 1016 micrómetros (40 milésimas de pulgada), aplicar una capa de adhesivo que comprende polipropileno líquido sobre la superficie exterior de la al menos una tira, antes de permitir que la capa de polipropileno líquido se endurezca y se fije, envolver una cubierta alrededor de la al menos una tira y aplicar una fuerza de compresión sobre la cubierta forzando a la cubierta y a la al menos una tira hacia el mandril, creando así el rodillo de pintura laminado continuo.

En las reivindicaciones dependientes se da una selección de características opcionales.

Breve descripción de los dibujos

En los dibujos adjuntos que forman parte de esta memoria descriptiva, y en los que se emplean caracteres de referencia similares para designar partes similares a lo largo de la misma:

30 La **Figura 1** es una representación esquemática de un aparato para la fabricación de rodillos de pintura que se puede utilizar de acuerdo con una realización de la presente descripción.

La **Figura 2** es una representación esquemática de un aparato para la formación de una cubierta de rodillo de pintura compuesta que tiene un soporte compuesto de acuerdo con una realización de la presente descripción.

35 La **Figura 3** es una representación esquemática de un aparato para la fabricación de rodillos de pintura laminados de múltiples tiras que se puede utilizar de acuerdo con una realización de la presente descripción.

La **Figura 4** es una representación esquemática de otro aparato para la fabricación de rodillos de pintura que se puede utilizar de acuerdo con una realización de la presente descripción.

La **Figura 5** es una representación esquemática de otro aparato para la fabricación de rodillos de pintura que se puede utilizar de acuerdo con una realización de la presente descripción.

40 Descripción detallada de la invención y realizaciones de la misma

La Figura 1 muestra una representación esquemática de un aparato para la fabricación de rodillos de pintura 100. Una tira de material 145 que comprende polipropileno se envuelve helicoidalmente alrededor de un mandril 140, sostenido en una base 150. El mandril puede estar enfriado por medio de un enfriador (no se muestra). Un adhesivo 135 que comprende polipropileno se aplica a una superficie exterior de la tira 145 por medio del aplicador 130. Una cubierta 125 se envuelve alrededor del mandril 150 sobre la primera tira 145 y el adhesivo 135. Una correa helicoidal 120 impulsado por rodillos 120a, 120b aplica una fuerza de compresión sobre el material de la cubierta y avanza el montaje tubular 115 hacia abajo sobre el mandril 150. Una sierra suelta 105 corta el montaje tubular en longitudes 110 que se pueden utilizar, o cortar y utilizarse para producir rodillos de pintura terminados.

Adhesivo compuesto

50 En una realización, el adhesivo 135 es un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. En una realización, el adhesivo compuesto comprende por lo menos 25% pero

no más de 45% de carbonato de calcio. En una realización, el adhesivo compuesto comprende por lo menos 25% pero no más de 33% de carbonato de calcio. En una realización, el carbonato de calcio mezclado con el polipropileno para formar el adhesivo compuesto 135 se debe seleccionar y/o procesar para ser relativamente no abrasivo para el equipo de procesamiento.

- 5 En una realización, el aplicador 130 aplica un adhesivo compuesto 135 formado por una extrusora de doble tornillo suficiente para combinar el carbonato de calcio con el polipropileno (no se muestra) desde un suministro de resina de polipropileno en forma de pélets y un suministro de carbonato de calcio. Cuando se utiliza una extrusora de doble tornillo, el carbonato de calcio debe ser relativamente no abrasivo para una extrusora.

- 10 En una realización, el carbonato de calcio mezclado con el polipropileno para formar el adhesivo compuesto 135 se debe utilizar en una forma relativamente fina, en polvo. En una realización, el carbonato de calcio puede tener un tamaño medio de partículas de 3 micrómetros o menos. En una realización, el carbonato de calcio mezclado con el polipropileno para formar el adhesivo compuesto 135 puede ser tratado en la superficie.

- 15 Se prevé que el costo en peso de carbonato de calcio sea menor que el costo en peso de polipropileno, por lo tanto el uso de un adhesivo compuesto 135 de acuerdo con lo descrito reducirá el costo de fabricación de los rodillos de pintura.

- 20 Se espera que el adhesivo 135 hecho a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso tenga una conductividad térmica más alta que un adhesivo de polipropileno solo. Por consiguiente, se espera que un adhesivo 135 a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso se enfríe y establezca más rápido que un adhesivo de polipropileno solo. Como resultado de la conductividad térmica más alta, cuando el aparato 100 es operado por el uso de un adhesivo 135 a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso, se espera que el aparato funcione con un rendimiento global superior de lo que sería cuando se utiliza un adhesivo 135 que comprende más de 95% de polipropileno.

Material de la tira compuesto

- 25 En una realización, la tira 145 está hecha de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. En una realización, la tira 145 comprende por lo menos 25% pero no más de 45% de carbonato de calcio. En una realización, la tira 145 comprende por lo menos 25% pero no más de 33% de carbonato de calcio.

- 30 En una realización, el carbonato de calcio mezclado con el polipropileno para formar la tira 145 debe ser una forma relativamente fina, en polvo de carbonato de calcio. En una realización, el carbonato de calcio mezclado con el polipropileno para formar la tira 145 debe tener un tamaño medio de partículas de 3 micrómetros o menos. En una realización, el carbonato de calcio mezclado con el polipropileno para formar la tira 145 puede ser tratado en la superficie.

- 35 Se prevé que el costo en peso de carbonato de calcio sea menor que el costo en peso de polipropileno, de este modo el uso de una tira 135 hecha de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio reducirá el costo de fabricación de los rodillos de pintura hechos con la misma.

- 40 Se espera que la tira 145 a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso tenga una conductividad térmica más alta que un adhesivo de polipropileno solo. Debido a la conductividad térmica más alta por el uso de una tira 145 hecha de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso, en lugar de una tira 145 hecha de más del 95% de polipropileno, se prevé que el adhesivo 135 se establecerá más rápido, y por lo tanto, el aparato 100 funcionará con un rendimiento global superior de lo que sería cuando se utiliza una tira 145 que comprende más de 95% de polipropileno.

Material de la cubierta

- 45 En una realización, la cubierta 125 tiene un soporte de tela y una superficie exterior de pila tal como materiales de cubierta de punto o tejidas; un soporte de dicha tela de la cubierta 125 comprende poros intersticiales en los que el adhesivo 135 puede fluir, en especial cuando está comprimido por la correa 120. En una realización, la cubierta está hecha de un material de microfibras; dicha cubierta de microfibras 125 también comprende poros intersticiales en los que el adhesivo 135 puede fluir, en especial cuando está comprimido por la correa 120.

- 50 En una realización, la cubierta 125 tiene una superficie externa de pila o microfibras y un soporte liso o uniforme estampado formado a partir de polipropileno.

En una realización, la cubierta 125 tiene una superficie externa de pila o microfibras y un soporte liso o uniforme estampado formado a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. En una realización, la cubierta 125 comprende por lo menos 25% pero no más de 45%

de carbonato de calcio. En una realización, la cubierta 125 comprende por lo menos 25% pero no más de 33% de carbonato de calcio.

5 En una realización, el carbonato de calcio mezclado con el polipropileno para formar el soporte de la cubierta 125 debe ser una forma relativamente fina, en polvo de carbonato de calcio. En una realización, el carbonato de calcio mezclado con el polipropileno para formar el soporte de la cubierta 125 debe tener un tamaño medio de partículas de 3 micrómetros o menos. En una realización, el carbonato de calcio mezclado con el polipropileno para formar el soporte de la cubierta 125 puede ser tratado en la superficie.

10 Se prevé que el costo en peso de carbonato de calcio sea menor que el costo en peso de polipropileno, de este modo el uso del soporte de la cubierta 125 hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio reducirá el costo de fabricación de los rodillos de pintura hechos con el mismo.

15 Se espera que el soporte de la cubierta 125 hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso tenga una conductividad térmica más alta que un adhesivo de polipropileno solo. Debido a la conductividad térmica más alta por el uso de una cubierta 125 que tiene un soporte hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso, en lugar de un soporte hecho de más del 95% de polipropileno, se prevé que el adhesivo 135 se establecerá más rápido, y por lo tanto, el aparato 100 funcionará con un rendimiento global superior de lo que sería cuando se utiliza una cubierta 125 que tiene un soporte que comprende más de 95% de polipropileno.

Uso de materiales compuestos

20 El aparato 100 puede ser operado de acuerdo con un ejemplo por el uso de un adhesivo 135 hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso; por el uso de una tira 145 hecha de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso; y/o el uso de una cubierta 250 que tiene un soporte hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. Cuando más de un
25 componente está hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% en peso de carbonato de calcio, el porcentaje de carbonato de calcio utilizado en el compuesto que forma el adhesivo 135, la tira 145 y el soporte cubierta 250 puede ser la misma, o pueden diferir uno de otro.

30 Cuando se compone el polipropileno y el carbonato de calcio en cualquier compuesto de entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso, no se espera que el carbonato de calcio se derrita. De acuerdo con lo discutido con anterioridad, se espera que los compuestos resultantes tengan una conductividad térmica más alta. La variación en la cantidad de carbonato de calcio, como se especifica en la reivindicación 1, está dentro del alcance de la invención, y por lo tanto, será evidente para aquéllos con experiencia en la técnica que hasta un cierto grado la conductividad térmica se puede controlar, o una conductividad térmica deseada o el intervalo de conductividad térmica se puede lograr por medio de la variación del porcentaje de carbonato de calcio en el compuesto.

35 Se espera que los compuestos de polipropileno y carbonato de calcio utilizados en el adhesivo 135 de la tira 145 y/o la cubierta 125 consigan otras características que, en comparación con el uso de polipropileno solo, se espera que incluya una mayor rigidez. El aumento de la rigidez puede dar un rodillo de pintura con una sensación de mayor firmeza o más rígida, lo que puede mejorar su rendimiento como un rodillo de pintura. Además, en muchos casos, los rodillos de pintura más rígidos o más firmes se venden a un precio mayor. Será evidente para aquéllos con experiencia en la técnica que en algún grado, la rigidez se puede controlar, o una rigidez o intervalo de rigidez deseado se puede lograr por medio de la variación del porcentaje de carbonato de calcio en el compuesto.
40

45 La Figura 2 muestra un aparato 200 para formar la cubierta del rodillo de pintura compuesta 250 que tiene un soporte compuesto. El rodillo 220 es empujado hacia el bastidor 230 por medio de un muelle, por medio de gravedad o por otros medios que serán evidentes para aquéllos con experiencia en la técnica. Una capa de adhesivo compuesto 210 se dispensa por medio de un aplicador 205 sobre un rodillo 220, y se extiende entre el rodillo 220 y un bastidor 230, tal como un bastidor tensor, o entre el rodillo 220 y otro rodillo (no se muestra). La capa de adhesivo compuesto 210 dispensado sobre el rodillo 220 puede ser de entre 254 micrómetros (0,010") y 508 micrómetros (0,020"). En una realización, el adhesivo compuesto 210 es un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. En una realización, el adhesivo compuesto comprende por lo menos 25% pero no más de 45% de carbonato de calcio. En una realización, el adhesivo compuesto comprende por lo menos 25% pero no más de 33% de carbonato de calcio. El carbonato de calcio debe ser relativamente no abrasivo para la maquinaria de procesamiento.
50

55 El material de la cubierta 215 se hace avanzar a lo largo del bastidor 205 con el lado de la pila hacia abajo, y se mueve por debajo del rodillo 220 El material de la cubierta 215 puede tener un lado de la pila y un soporte de tela, el soporte de tela es poroso y tiene espacios intersticiales suficientes para permitir la penetración del adhesivo compuesto 210. A medida que el material de la cubierta 215 y la capa de adhesivo compuesto 210 pasa entre el rodillo 220 y la superficie del bastidor 230 se instan juntos. El rodillo del lado del adhesivo compuesto 210 puede estar suavizado o impreso uniformemente (por ej., en relieve) por medio del rodillo 220 a medida que pasa por debajo, para formar de este modo una superficie de la capa de adhesivo 225 uniforme o lisa.

En una realización, el rodillo 220 aplica una fuerza de compresión para empujar el adhesivo compuesto 210 hacia el material de la cubierta 215. En una realización, la fuerza de compresión es suficiente para forzar el adhesivo compuesto 210 en los espacios intersticiales dentro del soporte de tela del material de la cubierta 215. El material de hoja compuesto resultante 235 se puede cortar con un cortador 240 para recortar cualquier material en exceso, y de este modo para formar el material de la cubierta compuesto 250 con un soporte no poroso.

En una realización, el rodillo 220 se puede calentar o enfriar.

En una realización, el aparato comprende un aplicador 205 que aplica un adhesivo compuesto 210 formado por una extrusora de doble tornillo de suficiente para componer el carbonato de calcio con el polipropileno (no se muestra) a partir de un suministro de resina de polipropileno en forma de pélets y un suministro de carbonato de calcio. El carbonato de calcio debe ser relativamente no abrasivo para la extrusora de doble tornillo.

El posicionamiento y la orientación angular del aplicador 205 se pueden variar. En una realización, el aplicador tiene un ángulo entre 30 grados y 60 grados desde la vertical y se coloca a pocos centímetros de la mitad del rodillo 220. En otra realización, el aplicador 205 está dentro de 30 grados (+/-) de la vertical, y está posicionada para dispensar el adhesivo de manera tal que la capa de adhesivo 210 primero hace contacto en la mitad superior del rodillo 220. En aún otra realización, el aplicador 205 está dentro de 30 grados (+/-) de horizontal y está posicionado para dispensar adhesivo de manera tal que la capa adhesiva 210 primero hace contacto en la mitad inferior del rodillo 220. Las variaciones en la orientación angular del aplicador 205, y su distancia desde y la orientación alrededor del rodillo están dentro del alcance de la invención, y serán evidentes para aquéllos con experiencia en la técnica.

La Figura 3 muestra un aparato para la fabricación de rodillos de pintura 300. Una tira de material 345 que comprende polipropileno se envuelve helicoidalmente alrededor de un mandril 340 soportado en una base 350. El mandril puede estar enfriado por medio de un enfriador (no se muestra). Una segunda tira de material 348 que comprende polipropileno se envuelve helicoidalmente alrededor de la primera tira 345. Un adhesivo 335 que comprende polipropileno se aplica a una superficie exterior de las tiras 345, 348 por medio del aplicador 330. Una cubierta 325 también está enrollada helicoidalmente alrededor del mandril 350 sobre las tiras 345, 348 y el adhesivo 335. Una correa helicoidal 320 conducida por rodillos 320a, 320b aplica una fuerza de compresión sobre el material de la cubierta y avanza el montaje tubular 310 hacia abajo del mandril 350. Una sierra suelta 305 puede cortar el montaje tubular 310 en longitudes (no se muestran) que se pueden utilizar, o cortar en forma adicional y utilizar para producir los rodillos de pintura terminados.

En una realización, el aplicador 330 aplica un adhesivo compuesto 335 formado por una extrusora de doble tornillo suficiente para combinar el carbonato de calcio con el polipropileno (no se muestra) desde un suministro de resina de polipropileno en forma de pélets y un suministro de carbonato de calcio. Cuando se utiliza una extrusora de doble tornillo, el carbonato de calcio debe ser relativamente no abrasivo para una extrusora.

El aparato 300 puede ser operado de acuerdo con un ejemplo por el uso de un adhesivo 335 hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso; por el uso de una tira 345 hecha de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso; por el uso de una segunda tira 348 hecha de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso; y/o por el uso de una cubierta 325 que tiene un soporte hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. Cuando más de un componente está hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% en peso de carbonato de calcio, el porcentaje de carbonato de calcio utilizado en el compuesto que forma el adhesivo 335, la tira 345, la segunda tira 348 y el soporte de la cubierta 325 puede ser el mismo, o pueden diferir entre sí.

La variación en la cantidad de carbonato de calcio, como se especifica en la reivindicación 1, está dentro del alcance de la invención, y por lo tanto, será evidente para aquéllos con experiencia en la técnica que a un cierto grado de conductividad térmica se puede controlar, o una conductividad térmica deseada o el intervalo de conductividad térmica se puede lograr por medio de la variación del porcentaje de carbonato de calcio en uno o más de los compuestos. Será evidente para aquéllos con experiencia en la técnica que en algún grado, la rigidez se puede controlar, o una rigidez deseada o el intervalo de rigidez se puede lograr por medio de la variación del porcentaje de carbonato de calcio en estos compuestos también.

La Figura 4 muestra un aparato para la fabricación de rodillos de pintura 400. Una tira de material 448 que comprende polipropileno se envuelve helicoidalmente alrededor de un mandril 440, sostenido en una base 450. El mandril puede estar enfriado por medio de un enfriador (no se muestra). Una segunda tira de material 445 que comprende polipropileno se envuelve helicoidalmente alrededor de la primera tira 448. Los calentadores 460, 455 que pueden emplear elementos de calefacción o calefacción por medio de llama, el calor de la superficie exterior (con relación a la envoltura alrededor del mandril) de las tiras 448, 445, respectivamente. El calor producido por los calentadores 460 es suficiente para hacer que la superficie exterior de las tiras 448, 445 se torne pegajosa, o se licúe, o que se derrita. (Si bien se muestra en forma esquemática a una distancia del mandril, en una realización, los calentadores 460, 455 deben colocarse lo más cerca posible al punto donde las tiras 448, 445 entran en contacto con el mandril.) Una cubierta 415 también está enrollada helicoidalmente alrededor del mandril 440 sobre la

superficie exterior de la segunda tira 445. Una unidad de correa helicoidal 420 aplica una fuerza hacia el interior de compresión sobre el material de la cubierta 415 y avanza el montaje hacia abajo del mandril 440. Una sierra suelta 405 puede cortar el montaje en longitudes (no se muestran) que se pueden utilizar, o cortar en forma adicional y utilizarse para producir rodillos de pintura terminados.

- 5 El aparato 400 se puede operar de acuerdo con un ejemplo por el uso de una tira 448 hecha de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso; por el uso de una segunda tira 445 hecha de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso; y/o el uso de una cubierta 415 tiene un soporte hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. Cuando más de un
10 componente está hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso, el porcentaje de carbonato de calcio utilizado en el compuesto que forma las tiras 448, 445 y el soporte de la cubierta 415 puede ser el mismo, o pueden diferir uno de otro.

- 15 La variación en la cantidad de carbonato de calcio, como se especifica en la reivindicación 1, está dentro del alcance de la invención, y por lo tanto, será evidente para aquéllos con experiencia en la técnica que un cierto grado de conductividad térmica se puede controlar, o una conductividad térmica deseada o el intervalo de conductividad térmica se puede lograr por medio de la variación del porcentaje de carbonato de calcio en uno o más de los compuestos. Será evidente para aquéllos con experiencia en la técnica que en algún grado, la rigidez se puede controlar, o un intervalo de rigidez o rigidez deseada se puede lograr por medio de la variación del porcentaje de carbonato de calcio en estos compuestos también.

- 20 La Figura 5 muestra un aparato 500 adecuado para fabricar rodillos de pintura con un núcleo preformado. El aparato 500 comprende un mandril giratorio 510, un carro 560 que se traslada en una pista estacionaria 570 y soporta una guía de material de la cubierta 550, y un calentador 530. Un núcleo preformado 540 que comprende polipropileno se coloca alrededor del mandril 510. El calentador 530 se activa, de ese modo el calor suaviza la superficie exterior del núcleo preformado en una cantidad suficiente para unirse al soporte de la cubierta 520. La cubierta 520 se envuelve
25 helicoidalmente alrededor del núcleo por medio de la rotación del mandril y el movimiento del carro 560. La rotación del mandril 510 y el movimiento del carro 560 son tales que la cubierta 520 se enrolla alrededor de sustancialmente todo el núcleo preformado 540.

- 30 El aparato 500 puede ser operado de acuerdo con un ejemplo por el uso de un núcleo preformado 540 hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso; y/o el uso de una cubierta 520 que tiene un soporte hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. Cuando más de un componente está hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso, el porcentaje de carbonato de calcio utilizado en el compuesto que forma el núcleo 540 y el soporte de la cubierta 520 puede ser el mismo, o pueden diferir entre sí.

- 35 La variación en la cantidad de carbonato de calcio, como se especifica en la reivindicación 1, está dentro del alcance de la invención, y por lo tanto, será evidente para aquéllos con experiencia en la técnica que a un cierto grado de conductividad térmica se puede controlar, o una conductividad térmica deseada o el intervalo de conductividad térmica se puede lograr por medio de la variación del porcentaje de carbonato de calcio en uno o más de los compuestos. Será evidente para aquéllos con experiencia en la técnica que en algún grado, la rigidez se puede
40 controlar, o un intervalo de rigidez o rigidez deseada se puede lograr por medio de la variación del porcentaje de carbonato de calcio en estos compuestos también.

En un ejemplo se puede utilizar un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% en peso de carbonato de calcio en lugar de polipropileno en la fabricación de rodillos de pintura. A la vista de esta descripción otros métodos para la fabricación de los mismos quedarán claros para los expertos en la técnica.

- 45 Los beneficios de ciertas realizaciones incluyen: el control de la conductividad térmica en los materiales de los componentes que conducen a un rendimiento más rápido y/o a tiempos de fraguado más rápidos; y el control de las características del material tales como la rigidez para la fabricación de rodillos de pintura más duros y más costosos.

- 50 Las realizaciones y preferencias anteriores son ilustrativas de la presente invención. No es necesario, ni está destinado para esta patente delinear o definir todas las combinaciones o realizaciones posibles. El inventor ha descrito suficiente información para permitir que aquéllos con experiencia en la materia pongan en práctica por lo menos una realización de la invención, y ha descrito las formas en las que el inventor considera que son las mejores maneras de llevar a cabo la invención. La descripción y los dibujos anteriores son meramente ilustrativos de la presente invención y son posibles cambios en los componentes, la estructura y el procedimiento sin apartarse del alcance de la presente invención de acuerdo con lo definido en las siguientes reivindicaciones.

- 55 Realizaciones ilustrativas mostradas en las figuras

En un método para la fabricación de un rodillo de pintura, una tira de material se enrolla helicoidalmente alrededor de un mandril para formar una tira enrollada helicoidalmente. La tira está formada a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. La tira enrollada se

hace avanzar a lo largo del mandril. Una capa de adhesivo se aplica sobre una superficie exterior de la tira enrollada. Una tira de material de la cubierta a continuación, se envuelve helicoidalmente alrededor de la tira enrollada y sobre la capa de adhesivo, para unir de este modo la tira de material de la cubierta a la tira enrollada para formar el rodillo de pintura.

5 En un método para la fabricación de un rodillo de pintura, una tira de material se enrolla helicoidalmente alrededor de un mandril para formar una tira enrollada helicoidalmente. La tira enrollada se hace avanzar a lo largo del mandril. Un adhesivo se compone a partir de polipropileno y carbonato de calcio. El compuesto comprende entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. La capa de adhesivo se aplica sobre una superficie exterior de la tira enrollada. Una
10 tira de material de la cubierta a continuación, se envuelve helicoidalmente alrededor de la tira enrollada y sobre la capa de adhesivo, para unir de este modo la tira de material de la cubierta a la tira enrollada para formar el rodillo de pintura.

En un método para la fabricación de un rodillo de pintura, una tira de material se enrolla helicoidalmente alrededor de un mandril para formar una tira enrollada helicoidalmente. La tira se forma a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. La tira enrollada se
15 hace avanzar a lo largo del mandril. Un adhesivo se compone a partir de polipropileno y carbonato de calcio. El compuesto comprende entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. La capa de adhesivo se aplica sobre una superficie exterior de la tira enrollada. Una tira de material de la cubierta a continuación, se envuelve helicoidalmente alrededor de la tira enrollada y sobre la capa de adhesivo, para unir de este modo la tira de material de la cubierta a la tira enrollada para formar el rodillo de pintura.

20 En un método para producir continuamente un rodillo de pintura laminado de múltiples tiras, una tira interior y una tira exterior de material se avanzan helicoidalmente sobre un mandril en relación de desplazamiento. Por lo menos una de las tiras está formada de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. Una capa de adhesivo se aplica entre las dos tiras y en la superficie externa de la tira exterior. Antes de permitir que la capa de polipropileno líquido se endurezca y se fije, una cubierta se envuelve
25 alrededor de la tira exterior y una fuerza de compresión se aplica sobre la cubierta instando a la cubierta y las dos tiras hacia el mandril, para crear de este modo el rodillo de pintura laminado continuo.

En un método para producir continuamente un rodillo de pintura laminado de múltiples tiras, una tira interior y una tira exterior de material se avanzan helicoidalmente sobre un mandril en relación de desplazamiento. Un material adhesivo se conforma a partir de polipropileno y carbonato de calcio, el compuesto comprende entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. El material adhesivo se aplica entre las dos tiras y en la superficie externa de la tira exterior. Antes de permitir que el material adhesivo se endurezca y se fije, una cubierta se envuelve alrededor de la
30 tira exterior y una fuerza de compresión se aplica sobre la cubierta instando a la cubierta y las dos tiras hacia el mandril, para crear de este modo el rodillo de pintura laminado continuo.

En un método para producir continuamente un rodillo de pintura laminado de múltiples tiras, una tira interior y una tira exterior de material se avanzan helicoidalmente sobre un mandril en relación de desplazamiento, por lo menos una de las tiras está formada a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. Un material adhesivo se compone a partir de polipropileno y carbonato de calcio. El compuesto comprende entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. El material adhesivo se aplica entre las dos tiras y en la superficie externa de la tira exterior. Antes de permitir que la capa de polipropileno líquido se endurezca y se fije, una cubierta se envuelve alrededor de la tira exterior y una fuerza de compresión se aplica sobre la cubierta instando a la cubierta y las dos tiras hacia el mandril, para crear de este modo el rodillo de pintura laminado continuo.

En un método para la fabricación de un material de la cubierta compuesto, se avanza una primera anchura de material de pila. El material de pila tiene un lado de la pila y un soporte de tela, en donde el soporte de tela es poroso, con espacios intersticiales o vacíos. Un adhesivo se compone a partir de polipropileno y carbonato de calcio. El compuesto comprende entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. Una capa de adhesivo se aplica a la tela de soporte del material de la pila. La capa de adhesivo se deja fijar para formar un material de hoja compuesto que tiene un lado de la pila y un soporte no poroso. El material de hoja compuesto se corta longitudinalmente para formar una o más tiras de material de la cubierta compuesto en una segunda anchura. El material de la cubierta compuesto
45 formado tiene una superficie interior y una superficie exterior, la superficie exterior comprende una pila, y la superficie interior comprende una capa no porosa unida a la misma.

En un método para la fabricación de un rodillo de pintura que tiene uno o más materiales que componen su núcleo, un material adhesivo se compone a partir de polipropileno y carbonato de calcio. El compuesto comprende entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. El material adhesivo se aplica entre un material de la cubierta y uno o más
55 materiales que constituyen el núcleo de rodillo de pintura. El material adhesivo se deja endurecer y fijar, para crear de este modo el rodillo de pintura.

En un método para la fabricación de un rodillo de pintura laminada, una tira que comprende polipropileno se enrolla helicoidalmente alrededor de un mandril para formar una tira enrollada helicoidalmente, la tira tiene una superficie exterior. La tira enrollada helicoidalmente se avanza a lo largo del mandril. Una capa de adhesivo que comprende

polipropileno se aplica sobre la superficie exterior de la tira enrollada. Una tira de material de la cubierta compuesto se envuelve alrededor de la tira enrollada y sobre la capa de adhesivo. El material de la cubierta compuesto se forma por el método comprende los siguientes pasos. Se proporciona un ancho de material de la pila poroso que tiene un lado de la pila y una parte inferior de la tela. La anchura del material de pila se hace avanzar con el lado inferior de la tela hacia arriba. Una capa de soporte se compone a partir de polipropileno y carbonato de calcio, el compuesto comprende entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. La capa de soporte se aplica en la parte inferior de la tela de la anchura de avance del material de la pila de manera tal que la capa tenga un lado que está en contacto con el lado inferior de la tela del material de avance y otro lado que no está en contacto con el material de la pila de avance, la capa está en forma fundida cuando se aplica. Una fuerza de compresión se aplica al otro lado de la capa antes de que la capa se endurezca y se fije, para suavizar el otro lado de la capa de polipropileno, y para instar a la capa de tela y la parte inferior de la pila de material juntos, para formar de este modo un material compuesto que tiene un lado no poroso liso o uniforme estampado y un lado de la pila, y en el que la pila se mantiene firme en el material compuesto. La anchura del material compuesto se corta en una tira una vez que la capa de soporte ya no está en forma fundida, para formar de este modo un material de la cubierta compuesto que tiene una superficie interior que comprende un lado de polipropileno no poroso liso o uniforme estampado y un lado de la pila. El material de la cubierta compuesto producido por medio del método descrito con anterioridad se utiliza entonces para formar un rodillo de pintura laminado. Una fuerza de compresión se aplica desde el exterior del material de la cubierta compuesto para empujar el material de la cubierta compuesto, la capa de adhesivo y la tira de material de polipropileno no porosa juntos, para laminar de este modo la superficie interior lisa del material de la cubierta compuesto a la superficie exterior de la tira de polipropileno no porosa.

En un método para la fabricación de un rodillo de pintura laminada, una tira interna de material termoplástico está helicoidalmente alrededor de un mandril para formar una tira enrollada helicoidalmente interior, la tira interior tiene una superficie exterior. Una segunda tira de material termoplástico se enrolla helicoidalmente alrededor de un mandril en relación de desplazamiento con la tira interior, con el fin de formar una segunda tira enrollada helicoidalmente, la segunda tira tiene una superficie interior y una superficie exterior. Las tiras interiores y segundas enrolladas se hacen avanzar a lo largo del mandril. Un adhesivo se compone a partir de carbonato de polipropileno y calcio, el compuesto comprende entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. Una capa de adhesivo se aplica sobre la superficie externa de la tira interior enrollada y la superficie exterior de la segunda tira enrollada. Una tira de material de la cubierta compuesto se envuelve sobre la segunda tira enrollada y sobre la capa de adhesivo aplicada a la segunda tira enrollada. El material de la cubierta compuesto tiene una superficie interior y una superficie exterior, la superficie exterior comprende un tejido de la pila, y la superficie interior comprende un soporte que comprende polipropileno por lo general liso no poroso. Una fuerza de compresión se aplica entonces desde el exterior del material de la cubierta compuesto para empujar el material de la cubierta compuesto, la capa de adhesivo y las tiras interiores y segundas juntas, para laminar de este modo la superficie interior del material de la cubierta compuesto a la superficie exterior de la segunda tira y para laminar la superficie interior de la segunda tira a la superficie externa de la tira interior.

En un método para producir continuamente un rodillo de pintura laminado de múltiples tiras, una tira interior y una tira exterior de material se avanzan helicoidalmente sobre un mandril en relación de desplazamiento. Por lo menos una de las tiras está formada de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. La tira interior y la tira exterior tienen una superficie exterior opuesta al mandril. La superficie exterior de las tiras interiores y exteriores se calienta para provocar que una capa de la superficie exterior de las tiras se licúe. Antes de permitir que las capas licuadas se endurezcan y se fijen, una cubierta alrededor se envuelve alrededor de la tira exterior y una fuerza de compresión se aplica sobre la cubierta instando a la cubierta y las dos tiras hacia el mandril, para crear de este modo el rodillo de pintura laminado continuo.

En un método para fabricar un rodillo de pintura de un núcleo frío, duro, preformado hueco de material termoplástico de una longitud predeterminada en la que el núcleo hueco, frío y duro y su cubierta asociada se forjan juntos para formar un solo cuerpo unitario. Se proporciona un núcleo hueco y duro. El núcleo hueco, frío y duro se forma a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. Se proporciona un mandril que tiene un diámetro externo. El mandril recibe de forma deslizante y hace contacto con el núcleo hueco, frío y duro. El núcleo hueco y duro se gira. La superficie exterior del núcleo termoplástico hueco giratorio duro y frío se calienta, por medio de la aplicación de una única fuente de calor, a una temperatura lo suficientemente alta como para provocar que la cubierta aplicada posteriormente se adhiera a dicha superficie exterior. A continuación una cubierta se aplica a la superficie exterior calentada del núcleo termoplástico hueco, frío y duro, para unir de este modo la cubierta a la superficie exterior calentada de la misma, y para formar un rodillo de pintura.

Observaciones adicionales

Durante la experimentación con diferentes proporciones y materiales, se han hecho varias observaciones adicionales, y tales observaciones adicionales se presentan de aquí en adelante, además de los mencionados con anterioridad. Se utilizó el polipropileno identificado como 3462-US, 4920WZ-US y 6823MZ-US a partir de Total Petrochemicals de Houston, Texas para la experimentación. El MFI que se da en este documento para la resina de polipropileno es de acuerdo a lo comprendido a partir de la literatura de Total Petrochemicals.

Carbonato de calcio

El uso de carbonato de calcio no refinado en combinación con polipropileno, por ejemplo, carbonato de calcio que no ha sido tratado en la superficie, aumenta la resistencia al producto de rodillo de pintura resultante cuando se compara con una combinación de carbonato de calcio refinado en combinación con polipropileno. De este modo, en un ejemplo, el carbonato de calcio mezclado con el polipropileno para formar el adhesivo compuesto 135 (Fig. 1) puede ser un carbonato de calcio no refinado. En un ejemplo, el carbonato de calcio no refinado se utiliza en una forma relativamente fina, en polvo. En un ejemplo, el carbonato de calcio puede tener un tamaño medio de partículas de 3 micrómetros o menos.

En un ejemplo, se puede utilizar una extrusora de doble tornillo (no se muestra) para componer el carbonato de calcio no refinado y el polipropileno juntos para formar el adhesivo compuesto 135. La extrusora de doble tornillo puede aceptar un suministro de resina de polipropileno en forma de pélets y un suministro separado de carbonato de calcio.

Relación y composición del adhesivo compuesto

Se llevó a cabo la experimentación relativa a la relación de carbonato de calcio, una relación que antes se pensaba que era preferida entre 5% y 50% de carbonato de calcio en peso. De acuerdo con lo discutido con anterioridad, el costo en peso de carbonato de calcio por lo general es menor que el costo en peso de polipropileno, por lo tanto el costo de materia prima de un adhesivo compuesto se reduce a medida que se eleva la proporción de carbonato de calcio. Por lo general, hoy en día, el costo de la resina de polipropileno puede ser de \$0,64 por libra, si bien el costo de carbonato de calcio adecuado puede ser de \$0,09 por libra. El uso de los costos típicos, las materias primas necesarias para hacer un adhesivo compuesto que comprende 5% de carbonato de calcio en peso es de aproximadamente \$0,6125 por libra; las materias primas necesarias para hacer un adhesivo compuesto que comprende 50% de carbonato de calcio en peso es de aproximadamente \$0,365 por libra; y las materias primas necesarias para hacer un adhesivo compuesto que comprende 60% de carbonato de calcio en peso es de aproximadamente \$0,31 por libra. Si bien el proceso de componer los materiales en sí tiene un costo, los grandes factores de ahorro son: (i) la disparidad entre el costo de la resina de polipropileno y el carbonato de calcio; y (ii) los porcentajes de carbonato de calcio que se pueden utilizar.

La experimentación se llevó a cabo y se hallaron resultados aceptables por el uso de un adhesivo compuesto 135 (véase la Figura 1) hecho de resina de polipropileno con aproximadamente 60% de carbonato de calcio en peso. En una realización, el adhesivo 135 es un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 50% y 66% de carbonato de calcio en peso. En una realización, un adhesivo compuesto 135 comprende por lo menos 55% pero no más de 65% de carbonato de calcio. En una realización, un adhesivo compuesto 135 es un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene aproximadamente 60% de carbonato de calcio en peso.

La experimentación se llevó a cabo y se hallaron resultados aceptables por el uso de un adhesivo compuesto 335 (véase la Figura 3) hecho de resina de polipropileno con aproximadamente 56% de carbonato de calcio en peso. En una realización, un adhesivo 335 es un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene por lo menos 50%, pero menos de 60% de carbonato de calcio en peso. En una realización, un adhesivo compuesto 335 es un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene aproximadamente 56% de carbonato de calcio en peso.

La resina de polipropileno 6823MZ -US en forma de pélets utilizada para crear el adhesivo utilizado por primera vez para las pruebas adicionales tenía un índice de fluidez ("MFI", por sus siglas en inglés) de aproximadamente 32. Para las pruebas adicionales, la resina de 32 MFI fue compuesta con un 60% de mezcla de carbonato de calcio para formar el adhesivo compuesto 135. El adhesivo compuesto 135 resultante tenía un MFI de aproximadamente 14,4. Si bien el adhesivo compuesto podría ser extruido a través del aplicador 130, el bajo MFI pareció provocar que el extruido forcejee, y el material extruido fue altamente viscoso. Los rodillos de pintura resultantes a partir del compuesto anterior parecían ser sustancialmente más fuertes cuando se utilizó carbonato de calcio no refinado en lugar de carbonato de calcio tratado en la superficie. Cuando la misma resina de 32 MFI se combinó con la misma mezcla de 60% de carbonato de calcio para formar el adhesivo compuesto 335 (véase la Fig. 3), parecía que el MFI del adhesivo compuesto 335 era demasiado alto para permitir un flujo suave del aplicador 330.

Se probó la resina de polipropileno 4920WZ -US. La resina de polipropileno 4920WZ -US en forma de pélets utilizada para crear el adhesivo utilizado luego para las pruebas adicionales tenía un índice de fluidez ("MFI", por sus siglas en inglés) de aproximadamente 105. Para la prueba siguiente, la resina de 105 MFI fue compuesta con una mezcla de 60% de carbonato de calcio para formar el adhesivo compuesto 135. El adhesivo compuesto 135 resultante tenía un MFI de aproximadamente 28,8. Por el uso de la resina de MFI 105, el adhesivo compuesto 135 se extruyó a través del aplicador 130 sin estrés sustancial en la extrusora a medida que el adhesivo compuesto 135 tenía la viscosidad apropiada para su uso con el aplicador 130. De nuevo, los rodillos de pintura resultantes a partir del compuesto anterior fueron sustancialmente más fuertes cuando se utilizó carbonato de calcio no refinado en lugar de carbonato de calcio tratado en la superficie. Cuando la misma resina de MFI 105 se combinó con la misma mezcla de 60% de carbonato de calcio para formar el adhesivo compuesto 335 (véase la fig. 3), pareció de nuevo que el MFI era demasiado alto para permitir un flujo suave del aplicador 330.

Dado que el proveedor no tenía la resina de polipropileno disponible con un MFI superior a 105, para la siguiente prueba, la resina de MFI 105 se mezcló con una mezcla de 56% de carbonato de calcio para formar el adhesivo compuesto 335. El adhesivo compuesto 335 resultante tenía un MFI de aproximadamente 32. Por el uso de la resina de MFI 105, el adhesivo compuesto 335 se extruyó a través del aplicador 330 sin estrés sustancial en la extrusora dado que el adhesivo compuesto 335 tenía la viscosidad apropiada para su uso con el aplicador 330. Al igual que antes, los rodillos de pintura resultantes a partir del compuesto anterior parecían ser sustancialmente más fuertes cuando se utilizó carbonato de calcio no refinado en lugar de carbonato de calcio tratado en la superficie. Como una alternativa a la reducción de la relación de carbonato de calcio al 56%, el uso de una resina de polipropileno que tiene un MFI superior, tal como un MFI de aproximadamente 120, con un 60% de carbonato de calcio hubiera logrado resultados aceptables.

Composición de las tiras

Al igual que con los adhesivos compuestos 135, 335, el material de la tira 145, 345, 348, 445, 448 puede ser fabricado por el uso de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio. En una realización, una tira 145, 345, 348, 445, 448 se corta longitudinalmente de un material de lámina (no se muestra) que se fabrica por el uso de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio. En una realización, el espesor del material de lámina se determina por los rodillos sucesivos. Debido a que los rodillos se utilizan para controlar el espesor, el MFI del compuesto de polipropileno/carbonato de calcio puede ser sustancialmente menor que el del MFI requerido para el uso de un adhesivo compuesto 135, 335. En una realización, una resina de polipropileno 3462-US de MFI 4,1 se compone con aproximadamente 60% en peso de carbonato de calcio. El compuesto de polipropileno/carbonato de calcio resultante, con un MFI de aproximadamente 2, se puede ejecutar a través de rodillos sucesivos para alcanzar el espesor deseado. Se puede alcanzar casi cualquier espesor de la tira deseada. En una realización, una hoja de material compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que tiene un espesor de aproximadamente 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada), 381 micrómetros (15 milésimas de pulgada), 508 micrómetros (20 milésimas de pulgada) o 635 micrómetros (25 milésimas de pulgada) se puede cortar longitudinalmente en una o más tiras 145, 345, 348, 445, 448.

En una realización, el carbonato de calcio utilizado en la fabricación del material de lámina que se puede cortar en tiras es el carbonato de calcio no refinado.

Material de la cubierta compuesto

Volviendo a la Figura 2, se muestra un aparato 200 para formar la cubierta del rodillo de pintura compuesta 250 que tiene un soporte del compuesto. Una capa de adhesivo compuesto 210 se dispensa por medio de un aplicador 205. La capa de adhesivo compuesto 210 dispensado se puede dispensar sobre el rodillo 220 o directamente sobre el material de la cubierta 215. En una realización, la capa de adhesivo compuesto 210 está entre 254 micrómetros (0,010") y 508 micrómetros (0,020"). En una realización, el adhesivo compuesto 210 es un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene por lo menos 50%, y no más de 66% de carbonato de calcio en peso. El MFI del compuesto de polipropileno/carbonato de calcio se puede variar por medio del cambio del uso de una resina de polipropileno que tiene un MFI superior o inferior, así como también por medio de la variación de la proporción de carbonato de calcio. El uso de resina de polipropileno que tiene un MFI mayor hará que el compuesto de polipropileno/carbonato de calcio tenga un MFI más alto cuando se utiliza la misma proporción de carbonato de calcio. Del mismo modo, el MFI del compuesto resultante se puede disminuir por medio de la reducción del porcentaje de carbonato de calcio utilizado en el compuesto de polipropileno/carbonato de calcio. En vista de lo anterior, será evidente para aquéllos con experiencia en la técnica cómo el MFI de la capa de compuesto 210 de polipropileno/carbonato de calcio se puede variar con el fin de permitir que sea dispensada apropiadamente por medio de un aplicador 205.

En una realización, el material de la cubierta 215 tiene un lado de la pila y un soporte de tela, el soporte de tela es poroso y tiene espacios intersticiales suficientes para permitir la penetración de adhesivo compuesto 210. En una realización, el adhesivo compuesto 210 tiene un MFI mayor que 2. En una realización, el adhesivo compuesto 210 tiene un MFI entre 14 y 105. En una realización, se desea un MFI en o alrededor de mediados de los 70 para permitir que el compuesto 210 impregne adecuadamente el soporte de tela del material de la cubierta 215. Para obtener el adhesivo compuesto 210 con un MFI en o alrededor de los VO medios, la resina de polipropileno de MFI 105 se compone con 25% de carbonato de calcio en peso.

En una realización, el aparato comprende un aplicador 205 que aplica un adhesivo compuesto 210 formado por una extrusora de doble tornillo suficiente para componer el carbonato de calcio con el polipropileno (no se muestra) desde un suministro de resina de polipropileno en forma de pélets y un suministro de carbonato de calcio para producir un compuesto que incluye por lo menos 50% de carbonato de calcio en peso.

Rodillos de pintura ilustrativos

Volviendo a la figura 1, en una realización, una tira 145 comprende polipropileno, y tiene un espesor de entre 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada) y 1016 micrómetros (40 milésimas de pulgada). En una realización, la tira 145 es de aproximadamente 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada), 381 micrómetros (15 milésimas de

ES 2 639 102 T3

pulgada), 508 micrómetros (20 milésimas de pulgada) o 635 micrómetros (25 milésimas de pulgada) de espesor. En una realización, la tira 145 puede ser de otro espesor adecuado.

5 En una realización, la tira 145 está hecha de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende por lo menos 50%, pero no más de 66% de carbonato de calcio en peso. En una realización, la tira 145 está hecha de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende aproximadamente el 60% de carbonato de calcio en peso. Se espera que la tira 145 hecha de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende por lo menos 50% de carbonato de calcio en peso, tenga una conductividad térmica más alta que una tira de polipropileno solo, o que una tira hecha de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende menos del 50% de carbonato de calcio en peso. Debido a la conductividad térmica más alta por el uso de una tira 10 145 hecha de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que comprende por lo menos 50% de carbonato de calcio en peso, se prevé que el adhesivo 135 se establecerá más rápido, y por lo tanto, el aparato 100 funcionará con un rendimiento global superior de lo que sería cuando se utiliza una tira 145 que comprende más de 50% de polipropileno.

15 En una realización, el adhesivo 135 comprende polipropileno, y se aplica en una capa que tiene un espesor de entre 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada) y 1016 micrómetros (40 milésimas de pulgada). En una realización, la capa de adhesivo 135 es de aproximadamente 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada), 381 micrómetros (15 milésimas de pulgada), 508 micrómetros (20 milésimas de pulgada) o 635 micrómetros (25 milésimas de pulgada) de espesor. En una realización, la capa de adhesivo 135 tiene otro espesor adecuado.

20 En una realización, el adhesivo 135 está hecho de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende por lo menos 50%, pero no más de 66% de carbonato de calcio en peso. En una realización, el adhesivo 135 está hecho de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende aproximadamente el 60% de carbonato de calcio en peso. Se espera que el adhesivo 135 hecho de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende por lo menos 50% de carbonato de calcio en peso, tenga una conductividad térmica más alta que un adhesivo de polipropileno solo, o de un adhesivo hecho de un compuesto de polipropileno/carbonato de 25 calcio que comprende menos del 50% de carbonato de calcio en peso. Debido a la conductividad térmica más alta por el uso de un adhesivo 135 a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que comprende por lo menos 50% de carbonato de calcio en peso, se prevé que se establecerá más rápido, y por lo tanto, el aparato 100 funcionará con un rendimiento global superior de lo que sería cuando se utiliza un adhesivo 135 que comprende más de 50% de polipropileno.

30 En una realización, el soporte de la cubierta de material compuesto 125 comprende polipropileno y el soporte que comprende polipropileno está en una capa que tiene un espesor de entre 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada) y 1016 micrómetros (40 milésimas de pulgada). En una realización, la capa de soporte del material de la cubierta compuesto 125 es de aproximadamente 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada), 381 micrómetros (15 milésimas de pulgada), 508 micrómetros (20 milésimas de pulgada) o 635 micrómetros (25 milésimas de pulgada) 35 de espesor. En una realización, el soporte del material de la cubierta compuesto 125 tiene otro espesor adecuado.

40 En una realización, el soporte del material de la cubierta compuesto 125 se forma a partir de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende por lo menos 50%, pero no más de 66% de carbonato de calcio en peso. En una realización, el soporte del material de la cubierta compuesto 125 está formado a partir de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende aproximadamente el 60% de carbonato de calcio en peso. Se espera que el soporte del material de la cubierta compuesto 125 formado a partir de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende por lo menos 50% de carbonato de calcio en peso, tenga una conductividad térmica más alta que un soporte de polipropileno solo, o de un soporte hecho de un polipropileno/compuesto de carbonato de calcio que comprende menos de 50% de carbonato de calcio en peso. Debido a la conductividad térmica más alta por el uso de un material de la cubierta compuesto 125 tiene un soporte 45 formado a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que comprende por lo menos 50% de carbonato de calcio en peso, se prevé que el adhesivo 135 se establecerá más rápido, y por lo tanto, el aparato 100 funcionará con un rendimiento global superior de lo que sería cuando se utiliza un material de la cubierta compuesto 125 que tiene un soporte formado a partir de un compuesto de carbonato de calcio y de polipropileno que comprende más de 50% de polipropileno.

50 La siguiente tabla presenta los rodillos de pintura ilustrativos que se utilizarán en la discusión que sigue.

	Cubierta	Adhesivo	Tira
Ejemplo A1	0 / 0%	254 µm (10 mil) / 0%	508 µm (20 mil) / 0%
Ejemplo A2	254 µm (10 mil) / 0%	254 µm (10 mil) / 0%	508 µm (20 mil) / 0%

La siguiente tabla presenta los rodillos de pintura ilustrativos que se pueden formar por el uso de los métodos descritos en este documento. La columna "cubierta" se refiere al material de la cubierta 125 utilizada, la columna de "adhesivo" se refiere al adhesivo 135 utilizado y la columna "tira" se refiere a la tira 145 utilizada en el ejemplo. Para

5 cada columna, la entrada refleja el espesor en micrómetros (milésimas de pulgada), y el porcentaje de carbonato de calcio (en peso) mezclado con polipropileno para formar el componente. El espesor en micrómetros (milésimas de pulgada) para la columna "cubierta" refleja el espesor de la capa 135 utilizado para formar el material de la cubierta compuesto 125, las entradas de la columna "cubierta" que muestran un espesor de 0 reflejan el uso de un material de la cubierta en lugar de un material de la cubierta compuesto.

	Cubierta	Adhesivo	Tira
Ejemplo B1	0 / 0%	254 µm (10 mil) / 60%	508 µm (20 mil) / 60%
Ejemplo B2	254 µm (10 mil) / 0%	254 µm (10 mil) / 60%	508 µm (20 mil) / 60%
Ejemplo B3	254 µm (10 mil) / 25%	254 µm (10 mil) / 60%	508 µm (20 mil) / 60%

10 Los Ejemplos A1 y B1, cada uno son rodillos de pintura del mismo espesor, sin embargo, las características del rodillo de pintura B1 se mejoran sustancialmente en comparación con los de A1. El rodillo de pintura B1 se siente más firme y es de mayor calidad que el rodillo de pintura A1. Además, el rodillo de pintura B1 de 762 micrómetros (30 milésimas de pulgada) de espesor utiliza sólo el 40% del polipropileno utilizado para fabricar el rodillo de pintura A1 (sin incluir el polipropileno en el material de la cubierta).

15 En forma similar, en los Ejemplo A2 y B2, cada uno son rodillos de pintura del mismo espesor, sin embargo, las características del rodillo de pintura B2 se mejoran sustancialmente en comparación con los de A2. El rodillo de pintura B2 se siente más firme y es de mayor calidad que el rodillo de pintura A2. Además, el rodillo de pintura B2 de 1016 micrómetros (40 milésimas de pulgada) de espesor utiliza sólo el 55% del polipropileno utilizado para hacer el rodillo de pintura A2 (sin incluir el polipropileno en el material de la cubierta). De hecho, el rodillo de pintura B1 se compara en forma favorable con el rodillo de pintura A2, si bien utiliza sólo tanto como 30% a lo sumo de polipropileno.

20 En particular, el rodillo de pintura B3 es el más superior de todos estos rodillos representativos, y utiliza menos de la mitad de polipropileno que el rodillo A2, y un poco más de la mitad que el rodillo A1. Muchas otras variaciones son posibles. Por ejemplo, no es necesario utilizar tanto un adhesivo compuesto y una tira formada a partir de la composición de polipropileno y carbonato de calcio. Además, no es necesario utilizar un material de la cubierta compuesto formado a partir de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio. El uso de (i) una tira de compuesto, (ii) adhesivo compuesto o (ii) material de la cubierta compuesto formado a partir de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio, producirá cada uno un rodillo más fuerte, con menos polipropileno, que el uso de un mismo componente hecho a partir de polipropileno no compuesto.

30 Volviendo ahora a la Figura 3, en una realización, las tiras 345, 348 comprenden polipropileno, y cada una tiene un espesor de entre 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada) y 1016 micrómetros (40 milésimas de pulgada). En una realización, las tiras 345, 348 son cada una de aproximadamente 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada), 381 micrómetros (15 milésimas de pulgada), 508 micrómetros (20 milésimas de pulgada) o 635 micrómetros (25 milésimas de pulgada) de espesor. En una realización, las tiras 345, 348 pueden ser de otro espesor adecuado. No es necesario que cada una de las tiras 345, 348 sean del mismo espesor.

35 En una realización, por lo menos una tira 345, 348 está hecha de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende por lo menos 50%, pero no más de 66% de carbonato de calcio en peso. En una realización, por lo menos una tira 345, 348 está hecha de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende aproximadamente el 60% de carbonato de calcio en peso. Se espera que una tira 345, 348 hecha de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende por lo menos 50% de carbonato de calcio en peso, tenga una conductividad térmica más alta que una tira de polipropileno solo, o de una tira hecha de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende menos de 50% de carbonato de calcio en peso. Debido a la conductividad térmica más alta por el uso de por lo menos una tira 345, 348 a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que comprende por lo menos 50% de carbonato de calcio en peso, se prevé que el adhesivo 335 se establecerá más rápido, y por lo tanto, el aparato 100 funcionará con un rendimiento global superior de lo que sería cuando se utilizan tiras 345, 348 que comprenden más del 50% de polipropileno.

45 En una realización, el adhesivo 335 comprende polipropileno, y se aplica en una capa que tiene un espesor de entre 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada) y 1016 micrómetros (40 milésimas de pulgada). En una realización, la capa de adhesivo 335 es de aproximadamente 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada), 381 micrómetros (15 milésimas de pulgada), 508 micrómetros (20 milésimas de pulgada) o 635 micrómetros (25 milésimas de pulgada) de espesor. En una realización, la capa de adhesivo 335 es de otro espesor adecuado.

50 En una realización, el adhesivo 335 está hecho de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende por lo menos 50%, pero no más de 66% de carbonato de calcio en peso. En una realización, el adhesivo 335 está hecho de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende aproximadamente el 60% de carbonato de calcio en peso. Se espera que el adhesivo 335 fabricado de un compuesto de polipropileno/carbonato

ES 2 639 102 T3

de calcio que comprende por lo menos 50% de carbonato de calcio en peso, tenga una conductividad térmica más alta que un adhesivo de polipropileno solo, o de un adhesivo hecho de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende menos del 50% de carbonato de calcio en peso. Debido a la conductividad térmica más alta por el uso de un adhesivo 335 a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que comprende por lo menos 50% de carbonato de calcio en peso, se prevé que se establecerá más rápido, y por lo tanto, el aparato 100 funcionará con un rendimiento global superior de lo que sería cuando se utiliza un adhesivo 335 que comprende más de 50% de polipropileno.

En una realización, el soporte de la cubierta 325 comprende polipropileno, y el soporte que comprende polipropileno está en una capa que tiene un espesor de entre 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada) y 1016 micrómetros (40 milésimas de pulgada). En una realización, la capa de soporte del material de la cubierta compuesto 325 es de aproximadamente 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada), 381 micrómetros (15 milésimas de pulgada), 508 micrómetros (20 milésimas de pulgada) o 635 micrómetros (25 milésimas de pulgada) de espesor. En una realización, el soporte del material de la cubierta compuesto 325 es de otro espesor adecuado.

En una realización, el soporte del material de la cubierta compuesto 325 se forma a partir de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende por lo menos 50%, pero no más de 66% de carbonato de calcio en peso. En una realización, el soporte del material de la cubierta compuesto 325 se forma a partir de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende aproximadamente el 60% de carbonato de calcio en peso. Se espera que el soporte del material de la cubierta compuesto 325 formado a partir de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende por lo menos 50% de carbonato de calcio en peso, tenga una conductividad térmica más alta que un soporte de polipropileno solo, o de un soporte hecho de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio que comprende menos de 50% de carbonato de calcio en peso. Debido a la conductividad térmica más alta por el uso de un material de la cubierta compuesto 325 que tiene un soporte formado a partir de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que comprende por lo menos 50% de carbonato de calcio en peso, se prevé que el adhesivo 335 se establecerá más rápido, y por lo tanto, el aparato 100 funcionará con un rendimiento global superior de lo que sería cuando se utiliza un material de la cubierta compuesto 325 que tiene un soporte formado a partir de un compuesto de carbonato de calcio y de polipropileno que comprende más de 50% de polipropileno.

La siguiente tabla presenta los rodillos de pintura ilustrativos que se utilizarán en la discusión que sigue.

	Cubierta	Adhesivo	Tira 1	Tira 2
Ejemplo C1	0 / 0%	254 µm (10 mil) / 0%	254 µm (10 mil) / 0%	254 µm (10 mil) / 0%
Ejemplo C2	254 µm (10 mil) / 0%			
Ejemplo C3	254 µm (10 mil) / 0%	254 µm (10 mil) / 0%	508 µm (20 mil) / 0%	508 µm (20 mil) / 0%
Ejemplo C4	0 / 0%	254 µm (10 mil) / 0%	508 µm (20 mil) / 0%	508 µm (20 mil) / 0%

La siguiente tabla presenta los rodillos de pintura ilustrativos que se pueden formar por el uso de los métodos descritos en este documento. La columna de "cubierta" se refiere al material de la cubierta 325 utilizado, la columna "adhesivo" se refiere al adhesivo 335 utilizado, la columna de "Tira 1" se refiere a la tira 345 utilizada y la columna de "Tira 2" se refiere a la tira 348 utilizada en el ejemplo. Al igual que en lo anterior, para cada columna, la entrada refleja el espesor en micrómetros (milésimas de pulgada), y el porcentaje de carbonato de calcio (en peso) mezclado con polipropileno para formar el componente. El espesor en micrómetros (milésimas de pulgada) para la columna "cubierta" refleja el espesor de la capa 335 utilizada para formar el material de la cubierta compuesto 325, las entradas de la columna "cubierta" que muestran un espesor de 0 reflejan el uso de un material de la cubierta en lugar de un material de la cubierta compuesto .

	Cubierta	Adhesivo	Tira 1	Tira 2
Ejemplo D1	0 / 0%	254 µm (10 mil) / 56%	254 µm (10 mil) / 60%	254 µm (10 mil) / 60%
Ejemplo D2	254 µm (10 mil) / 0%	254 µm (10 mil) / 56%	254 µm (10 mil) / 60%	254 µm (10 mil) / 60%
Ejemplo D3	254 µm (10 mil) / 25%	254 µm (10 mil) / 56%	254 µm (10 mil) / 60%	254 µm (10 mil) / 60%
Ejemplo D4	254 µm (10 mil) / 25%	254 µm (10 mil) / 56%	508 µm (20 mil) / 60%	508 µm (20 mil) / 60%

Cada uno de los Ejemplos C1 y D1 son rodillos de pintura del mismo espesor, sin embargo, las características del rodillo de pintura D1 se mejoran sustancialmente en comparación con los de C1. El rodillo de pintura D1 se siente

más firme y es de mayor calidad que el rodillo de pintura C1. Además, el núcleo de 1016 micrómetros (40 milésimas de pulgada) de espesor del rodillo de pintura D1 utiliza sólo el 42% del polipropileno utilizado para fabricar el rodillo de pintura C1 (sin incluir el polipropileno en el material de la cubierta).

5 El Ejemplo D2 forma un rodillo de pintura con muy buenas propiedades y firmeza. Este rodillo se compara favorablemente con el Ejemplo D1 debido a su espesor extra de 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada). Por otra parte, el Ejemplo D2 se compara favorablemente no sólo con el Ejemplo C1, sino también con el Ejemplo C2 que tiene un núcleo del mismo espesor (1270 micrómetros (50 milésimas de pulgada)), e incluso con el Ejemplo C3, a pesar de que el Ejemplo C3 tiene un núcleo de 1778 micrómetros (70 milésimas de pulgada) y utiliza sustancialmente más de dos veces la cantidad de polipropileno. El Ejemplo D3 forma un rodillo de pintura aún mejor, si bien el Ejemplo D4 forma un excelente rodillo de pintura de calidad. Cabe destacar que, si bien el Ejemplo D4 tiene el mismo espesor del núcleo que el Ejemplo C3, éste utiliza sólo alrededor del 46% de cantidad de polipropileno.

15 Al igual que en lo anterior, muchas otras variaciones son posibles. Por ejemplo, no es necesario utilizar tanto un adhesivo compuesto como una tira formada a partir de la composición de polipropileno y carbonato de calcio. Además, no es necesario formar ambas tiras de un adhesivo compuesto. Además, no es necesario utilizar un material de la cubierta compuesto formado a partir de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio. El uso de (i) una tira de compuesto, (ii) adhesivo compuesto o (iii) material de la cubierta compuesto formado a partir de un compuesto de polipropileno/carbonato de calcio, producirá cada uno un rodillo más fuerte, con menos de polipropileno, que el uso de un mismo componente hecho a partir de polipropileno no compuesto.

20 Además, se ha observado que el rodillo de dos tiras de 1524 micrómetros (60 milésimas de pulgada) de núcleo del Ejemplo C4 proporciona aproximadamente las mismas cualidades que el rodillo de tira simple de 1016 micrómetros (40 milésimas de pulgada) de núcleo del Ejemplo A2, si bien el segundo rodillo utiliza sólo alrededor del 37% de la cantidad de polipropileno. También, en particular, el núcleo de 1270 micrómetros (50 milésimas de pulgada) de dos tiras del Ejemplo D2 proporciona un rodillo mucho más fuerte que el rodillo del núcleo de 1524 micrómetros (60 milésimas de pulgada) de dos tiras hecho de acuerdo con el Ejemplo C4.

30 Volviendo a la Figura 4, en una realización, una o ambas de las tiras 445, 448 se pueden hacer de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene por lo menos 50%, pero no más de aproximadamente 66% de carbonato de calcio en peso. Del mismo modo, en una realización la cubierta 415 puede tener un soporte hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene por lo menos 50% pero no más de 66% de carbonato de calcio en peso. De acuerdo con lo discutido con anterioridad, el porcentaje de carbonato de calcio utilizado en el compuesto que forma el las tiras 448, 445 y el soporte de la cubierta 415 puede ser el mismo, o pueden diferir entre sí.

35 En una realización, las tiras 445, 448 están hechas de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene aproximadamente 60% de carbonato de calcio, y la cubierta 415 tiene un soporte hecho de un compuesto de 105 de polipropileno y carbonato de calcio no refinado que tiene aproximadamente 25% de carbonato de calcio en peso.

40 Volviendo a la Figura 5, el aparato 500 se puede operar de acuerdo con un ejemplo por el uso de un núcleo preformado 540 hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene por lo menos 50%, pero no más de 66% de carbonato de calcio en peso; y/o el uso de una cubierta 520 que tiene un soporte hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 5% y 66% de carbonato de calcio en peso. Cuando más de un componente está hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio, el porcentaje de carbonato de calcio utilizado en el compuesto que forma el núcleo 540 y el soporte 520 de cubierta puede ser el mismo, o puede diferir de una otra. En una realización, el núcleo 540 está hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que comprende aproximadamente el 60% de carbonato de calcio en peso, y el soporte de la cubierta está hecho de un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que comprende aproximadamente el 25% de carbonato de calcio en peso.

50 De acuerdo con lo discutido con anterioridad la variación en la cantidad de carbonato de calcio, como se especifica en la reivindicación 1, está dentro del alcance de la invención, y por lo tanto, será evidente para aquéllos con experiencia en la técnica que se puede controlar un cierto grado de conductividad térmica, o una conductividad térmica o el intervalo de conductividad térmica deseado se puede lograr por medio de la variación del porcentaje de carbonato de calcio en uno o más de los compuestos. Será evidente para aquéllos con experiencia en la técnica que en algún grado, la rigidez se puede controlar, o una rigidez o un intervalo de rigidez deseado se pueden lograr por medio de la variación del porcentaje de carbonato de calcio en estos compuestos también.

55 Es posible, en un ejemplo utilizar un compuesto de polipropileno y carbonato de calcio que tiene entre 50% y 60% en peso de carbonato de calcio en lugar de polipropileno en la fabricación de rodillos de pintura. A la luz de esta descripción, otros métodos para la fabricación de la misma serán evidentes para aquéllos con experiencia en la técnica.

Las ventajas de ciertos métodos descritos en la presente memoria incluyen: el control de la conductividad térmica en los materiales de los componentes que conducen a un rendimiento más rápido y/o tiempos de fraguado más rápido; y el control de las características del material tales como la rigidez para la fabricación de rodillos de pintura más duros y más costosos.

REIVINDICACIONES

1. Un método para producir de manera continua un rodillo de pintura laminado de múltiples tiras que comprende:
 - 5 hacer avanzar helicoidalmente al menos una tira (145, 345, 348) alrededor de un mandril, comprendiendo la tira polipropileno y al menos 25%, pero no más de 66% de carbonato de calcio y teniendo un espesor de entre aproximadamente 254 micrómetros (10 milésimas de pulgada) y 1016 micrómetros (40 milésimas de pulgada);
 - aplicar una capa de adhesivo (135, 335), que comprende polipropileno líquido en la superficie exterior de la al menos una tira (145, 345, 348);
 - 10 antes de permitir que la capa (135, 335) de polipropileno líquido se endurezca y se fije, envolver una cobertura (125, 325) alrededor de la al menos una tira (145, 345, 348) y aplicar una fuerza de compresión sobre la cubierta (125, 325) forzando a la cubierta y a la al menos una tira hacia el mandril (140, 340), creando así el rodillo de pintura laminado continuo (110, 310).
2. El método para producir de manera continua un rodillo de pintura laminado de múltiples tiras según la reivindicación 1, en donde la al menos una tira comprende una tira interior (345) y una tira exterior (348) de material que se alimentan alrededor del mandril (340) en relación de desplazamiento.
- 15 3. El método de la reivindicación 2, en donde la capa de adhesivo que fluye de manera suave (135, 335) se aplica entre las dos tiras (345, 348) y en la superficie exterior de la tira exterior (348).
4. El método de la reivindicación 1, en donde la cubierta es una cubierta compuesta (235), teniendo la cubierta compuesta un soporte compuesto (225), comprendiendo el soporte compuesto (225) entre 25% y 66% de carbonato de calcio en peso.
- 20 5. El método de la reivindicación 4, en el que el soporte compuesto (225) forma una capa suave no porosa.
6. El método de la reivindicación 5, en el que el soporte compuesto (225) forma una capa no porosa.

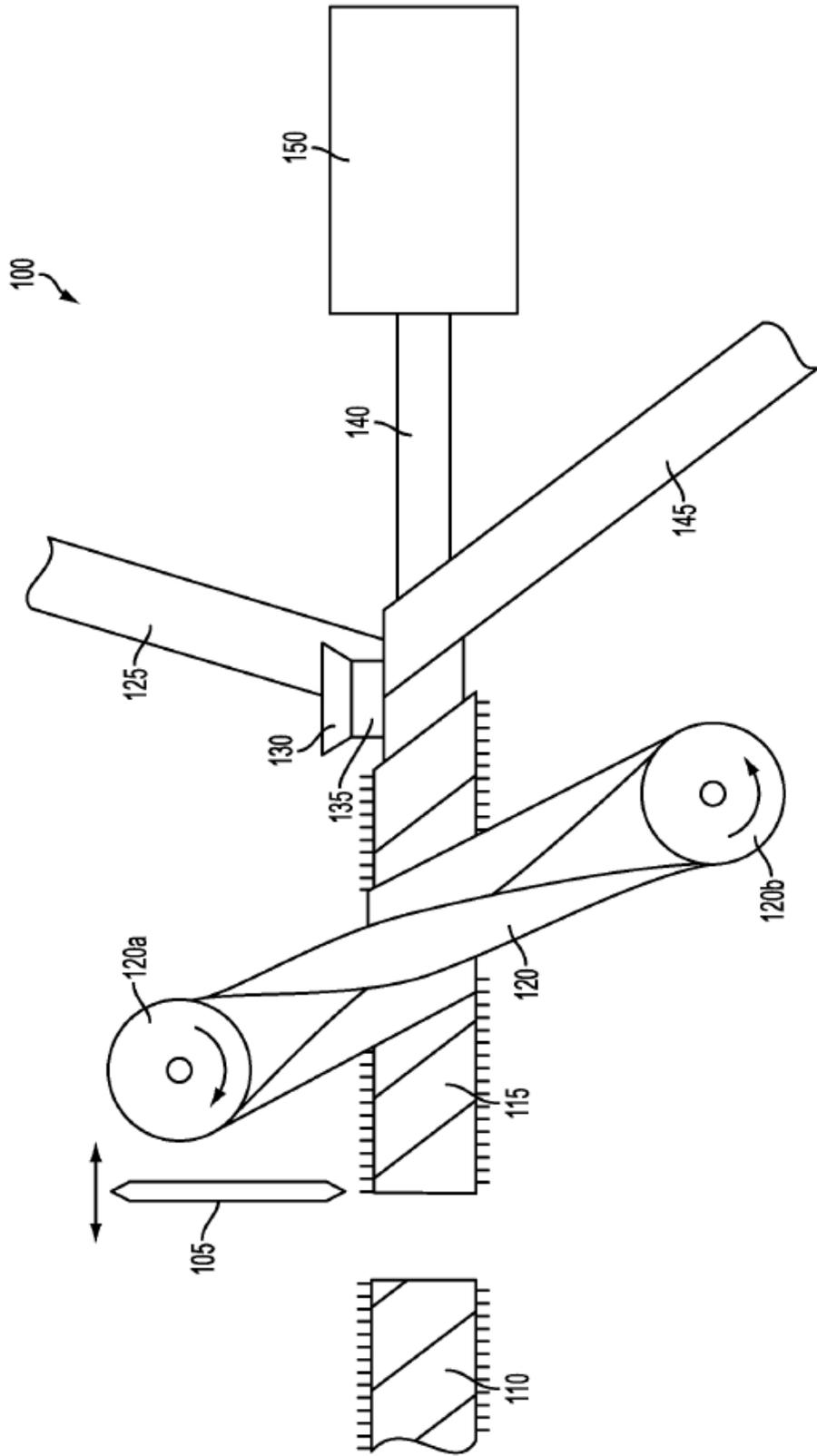


FIG. 1

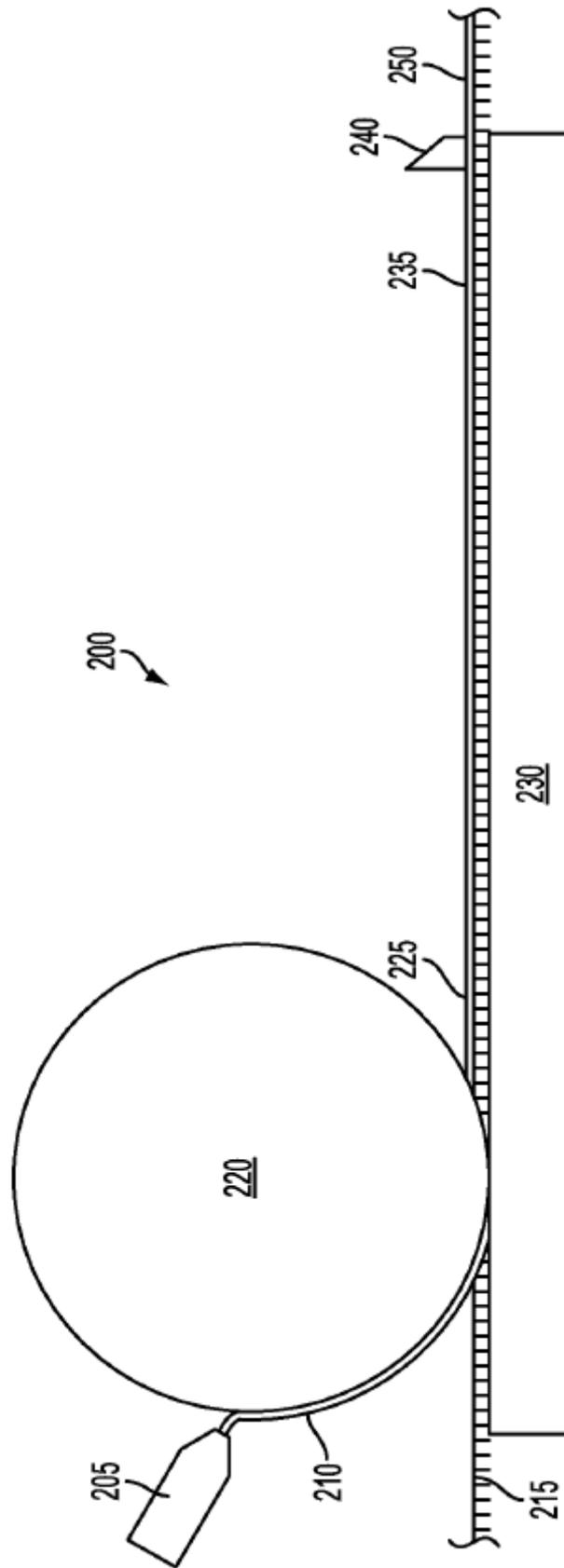


FIG. 2

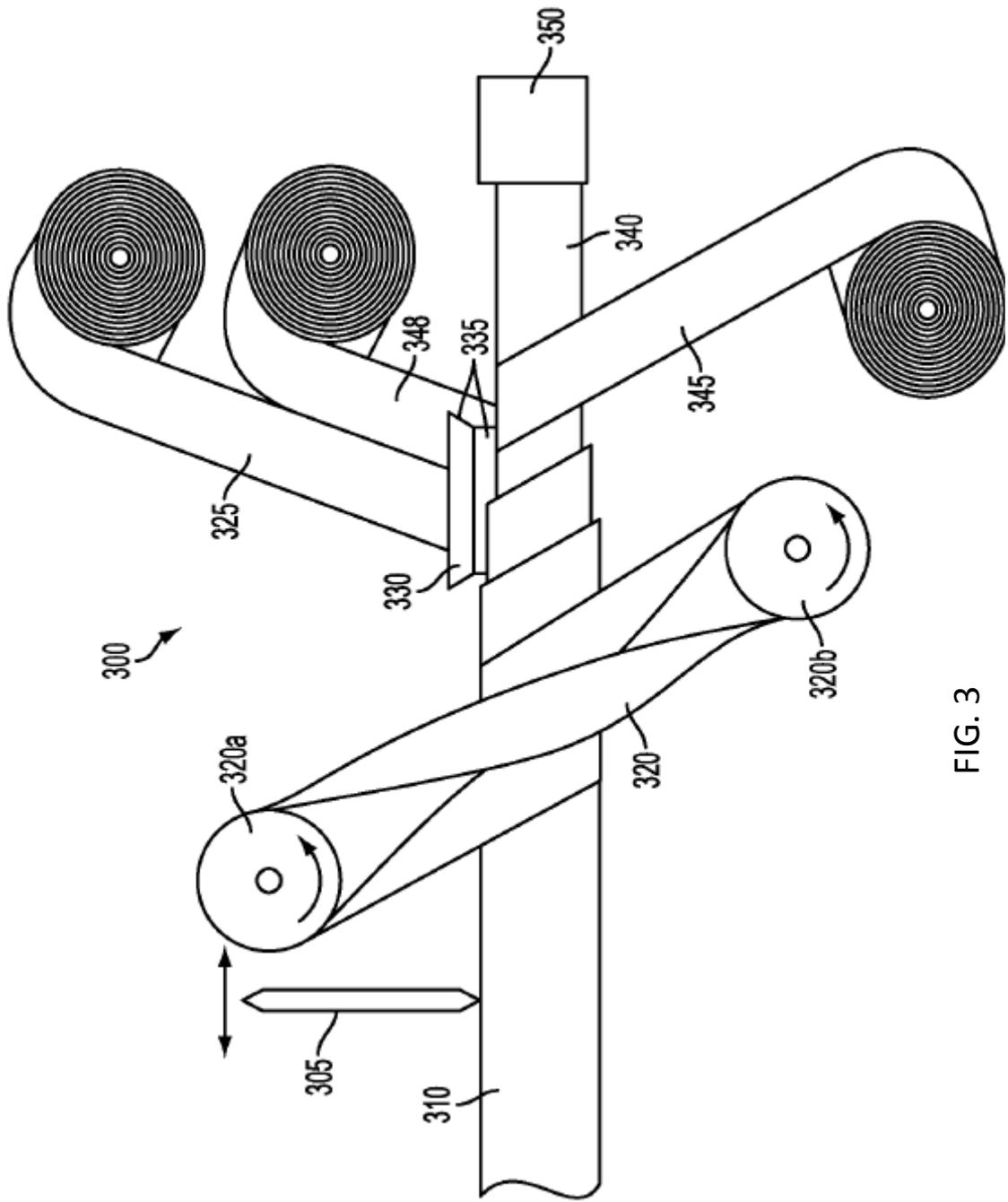


FIG. 3

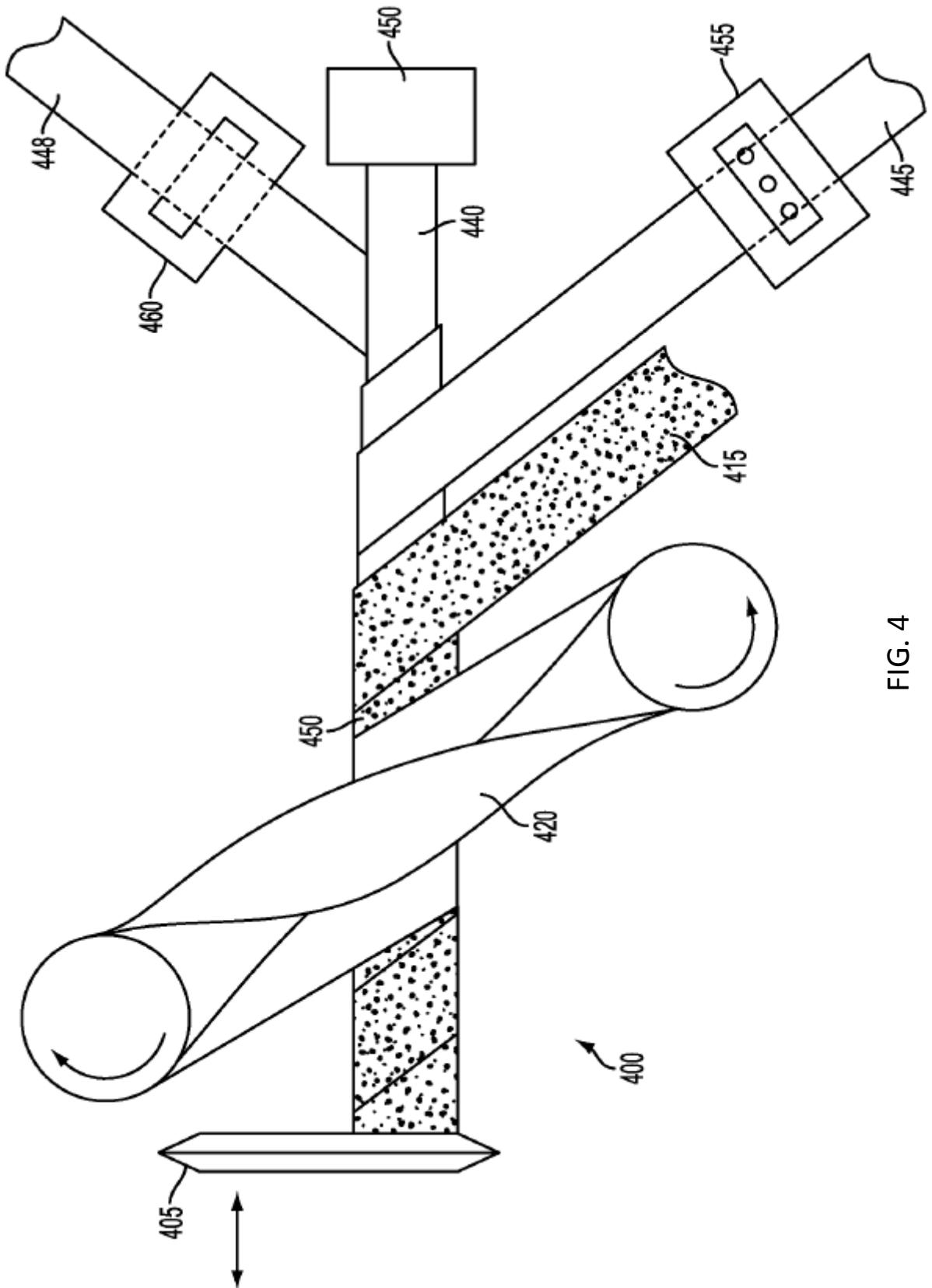


FIG. 4

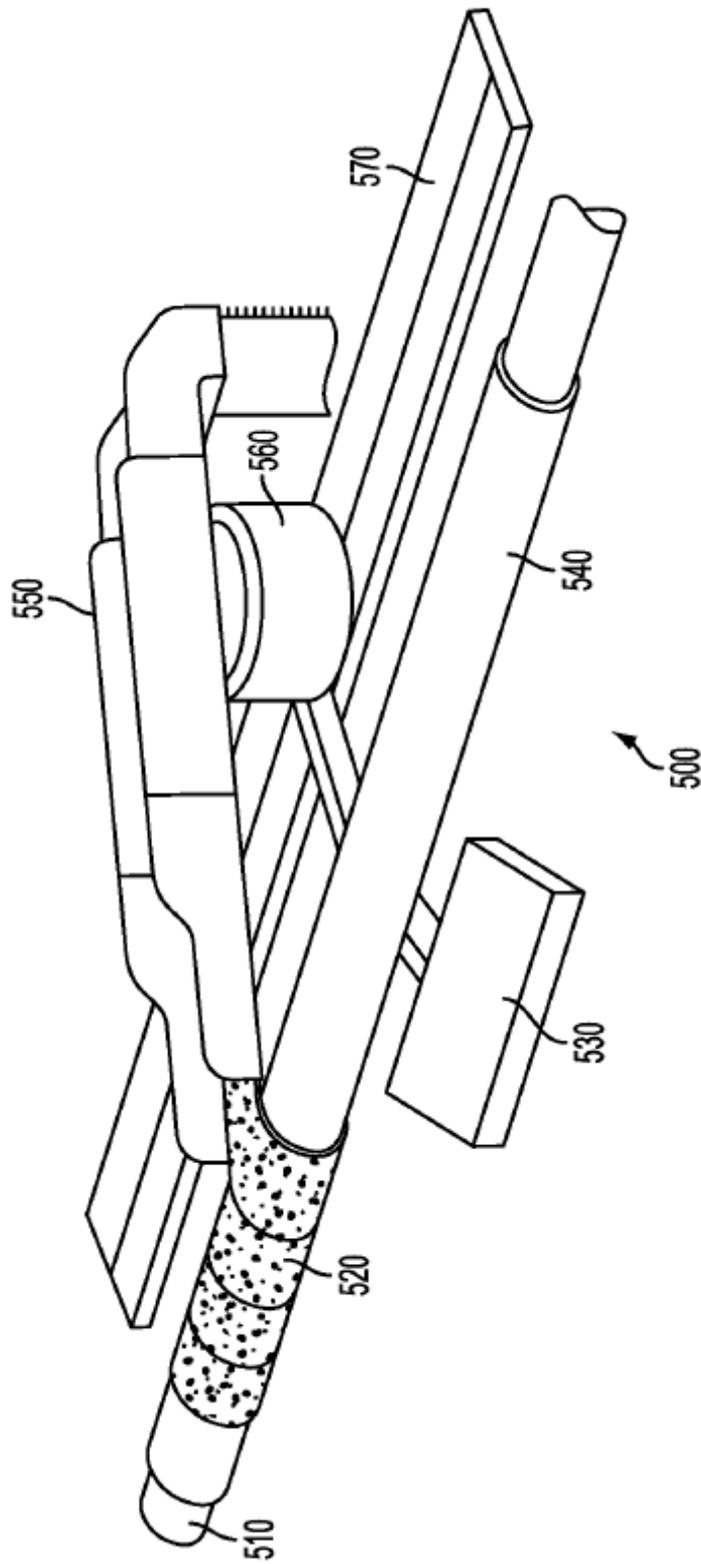


FIG. 5