

REIVINDICACIONES

1. Un método para producir una banda celulósica gofrada que comprende los siguientes pasos:
 - a. calentar directamente la superficie exterior de un rodillo de presión y
 - b. gofrar la banda celulósica entre un rodillo de gofrado y un rodillo de presión.
2. El método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde el paso de calentar directamente la superficie exterior del rodillo de presión comprende calentar la superficie exterior del rodillo de presión con un calentador infrarrojo.
3. El método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde el paso de calentamiento directo del rodillo de presión comprende calentar la superficie exterior del rodillo de presión a una temperatura entre 25 y 260 grados Celsius.
4. El método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde una cubierta del rodillo de presión comprende un material no metálico que tiene una dureza Shore de entre 45 y 90 en la escala de dureza Shore A.
5. El método de acuerdo con la reivindicación 1 que comprende además el paso de enfriar el interior del rodillo de presión.
6. El método de acuerdo con la reivindicación 1, que comprende además el paso de combinar la banda con al menos otra banda.
7. El método de acuerdo con la reivindicación 6, que comprende además el paso de gofrar al menos otra banda entre un rodillo de gofrado adicional y un rodillo de presión adicional.
8. El método de acuerdo con la reivindicación 7, que comprende además el paso de calentar directamente la superficie exterior del rodillo de presión adicional.

9. El método de acuerdo con la reivindicación 8, que comprende además el paso de enfriar el interior del rodillo de presión adicional.

10. El método de acuerdo con la reivindicación 6, que comprende además el paso de proporcionar agua y un adhesivo entre la banda y la banda adicional.

11. El método de acuerdo con la reivindicación 10, que comprende además el paso de aplicar presión a las bandas combinadas.

12. El método de acuerdo con la reivindicación 10, en donde el paso de proporcionar uno de agua y un adhesivo entre la banda y la siguiente banda comprende proporcionar un adhesivo con un componente activado por calor.

13. El método de acuerdo con la reivindicación 1, que comprende además el paso de aplicar humedad a la banda, en donde la humedad comprende uno de: vapor seco, vapor saturado, agua.

14. Una máquina para gofrar al menos una banda celulósica, que comprende:
un rodillo de gofrado y un rodillo de presión, estando el rodillo de gofrado y el rodillo de presión adaptados y configurados para gofrar al menos una banda celulósica;
al menos un sensor de temperatura adaptado y configurado para detectar la temperatura de la superficie del rodillo de presión; y
un calentador adaptado y configurado para calentar directamente la superficie exterior del primer rodillo de presión.

15. La máquina de acuerdo con la reivindicación 14, en donde el calentador es un calentador infrarrojo.

16. La máquina de acuerdo con la reivindicación 14, que comprende además una unidad de control de temperatura adaptada y configurada para controlar la temperatura del interior del rodillo de presión.

17. La máquina de acuerdo con la reivindicación 14, que comprende además medios para combinar la banda con al menos otra banda celulósica.

18. La máquina de acuerdo con la reivindicación 17, que comprende además un rodillo de gofrado adicional y un rodillo de presión adicional adaptado y configurado para gofrar al menos una banda celulósica adicional.

19. La máquina de acuerdo con la reivindicación 18, que comprende además:
al menos un sensor de temperatura adicional adaptado y configurado para detectar la temperatura de la superficie del rodillo de presión adicional; y
un calentador adicional adaptado y configurado para calentar la superficie exterior del rodillo de presión adicional.

20. La máquina de acuerdo con la reivindicación 19, que comprende además una unidad de control de temperatura adaptada y configurada para controlar la temperatura de al menos uno de los interiores del rodillo de presión y el interior del rodillo de presión adicional.

21. La máquina de acuerdo con la reivindicación 17, que comprende además un aplicador para aplicar al menos uno de adhesivo y agua a una de las bandas y a la banda adicional.

22. La máquina de acuerdo con la reivindicación 21, que comprende además un rodillo de unión adaptado y configurado para aplicar presión a las bandas combinadas.