

17087
17087



DESCRIPCION DEL MODELO DE UTILIDAD

CUYO REGISTRO SE SOLICITA A FAVOR DE DON ANGEL TOBEÑAS DE LA CRUZ, RESIDENTE EN CORNELLA DE LLOBREGAT (BARCELONA) POR: "UN MOLDE PARA LA OBTENCION DE PIEZAS CIRCULARES RESINOIDE-FIBROSAS".

5 - Es sabido que en la técnica para el moldeo de masas plásticas del tipo resinoide-fibrosas, se presentan peculiaridades de carácter totalmente secundarias en las piezas elaboradas con polvos de moldeo y que podríamos resumir en las principales siguientes:

El tiempo prolongado de curación, obliga a efectuar el caldeo indirecto para permitir las maniobras de desmoldeo, refrigeración, limpieza y carga del molde fuera de la prensa.

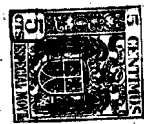
10 - Los volúmenes de estos moldes -generalmente elevados- y la necesidad de disponer de ellos en un breve tiempo para aumentar su rendimiento, obliga a emplear para su refrigeración el sistema de inmersión en agua fría.

15 - El carácter fibroso de la masa plástica y las grandes presiones de moldeo, unido a las contracciones de las partes metálicas enfriadas, aumentan los desgastes de las partes que friccionan.

20 - En el invento objeto de esta patente de Modelo de Utilidad, se presenta un tipo de molde donde se logra aminorar el coste de mantenimiento de los moldes por un lado y la supresión de las deposiciones calcáreas, óxidos, etc., que debido al sistema de refrigeración usado se producen y aumentan sensiblemente el tiempo de permanencia en prensa.

25 - En los moldes antiguos y debido a la introducción de partes de la masa plástica entre las superficies de rozamiento y a la fuerza de contracción del molde enfriado, el conjunto tomaba una compacidad que obligaba a elevadas presiones de desmoldeo en perjuicio de la integridad del molde.

30 - Para reducir las mencionadas elevadas presiones de desmoldeo se recurrió a reducir las superficies de fricción, lográndose entonces una asombrosa facilidad de



35 - desmoldeo pero aumentando proporcionalmente el desgaste de las piezas conformadoras en relación a las reducidas zonas de rozamiento logradas.

40 - Fruto de la anterior experiencia fué la reforma de los moldes, colocados unas pletinas postizas, sujetas por tornillos que se renuevan cuando están gastadas en las zonas de rozamiento. Con estos moldes, si bien se logra una fácil reposición de las pletinas gastadas, debido a la imposibilidad de lograr una unión íntima entre éstas y la restante masa del molde cuando se efectúa la refrigeración por inmersión en agua fría se forman en la zona de contacto deposiciones o sedimentaciones calcáreas, óxidos, etc. que establecen una capa intermedia aislante del calor, con el consiguiente aumento del tiempo de curación de las piezas a moldear.

50 - En el molde ideado por el recurrente las piezas sometidas a desgaste quedan reducidas a unos simples arcos -l- entrados a presión o sujetos por un medio adecuado al tipo de molde donde van aplicados, destacando a simple vista su sencillez y el aumento de rendimiento consiguiente de los moldes diseñados según la idea.

55 - Quedan también, de tal modo reducidas las zonas de sedimentación calcárea, de óxidos, etc. a partes tan insignificantes que no perjudican la perfecta irradiación del calor desde las partes A-A' en contacto con los platos de la prensa y B-B' masa plástica requerida de caldeo.

60 - Se sobreentiende incluídas en los derechos de protección de la presente patente de Modelo de Utilidad, todas las variaciones consustanciales de tipo mecánico, metalúrgico, etc. que no modifiquen la esencialidad de la idea directriz de la realización, industrial del nuevo molde.

65 -

N O T A

Este modelo de utilidad se refiere a:

70 - 1º - Un molde perfeccionado de caldeo indirecto usado para la fabricación en serie de piezas circulares elaboradas con plásticos de estructura resinoides fibrosa, caracterizado por un tipo de molde donde las piezas o partes sometidas a un desgaste elevado se reducen a simples arcos colocados a presión o sujetos por otro medio cualquiera, que además de su construcción económica no establecen zonas de sedimentaciones calcáreas, óxidos, etc. sen-

75 -

17087



sibles, como ocurre en los tipos de moldes con platinas postizas, donde estas sedimentaciones crean zonas aislantes al calor dentro del mismo molde y que aumentan los tiempos de permanencia de éste, bajo prensa.

2ª - "Un molde para la obtención de piezas circulares resinoide-fibrosas".

Todo tal y como se ha descrito y se representa en los planos adjuntos.

Consta esta Descripción de tres hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

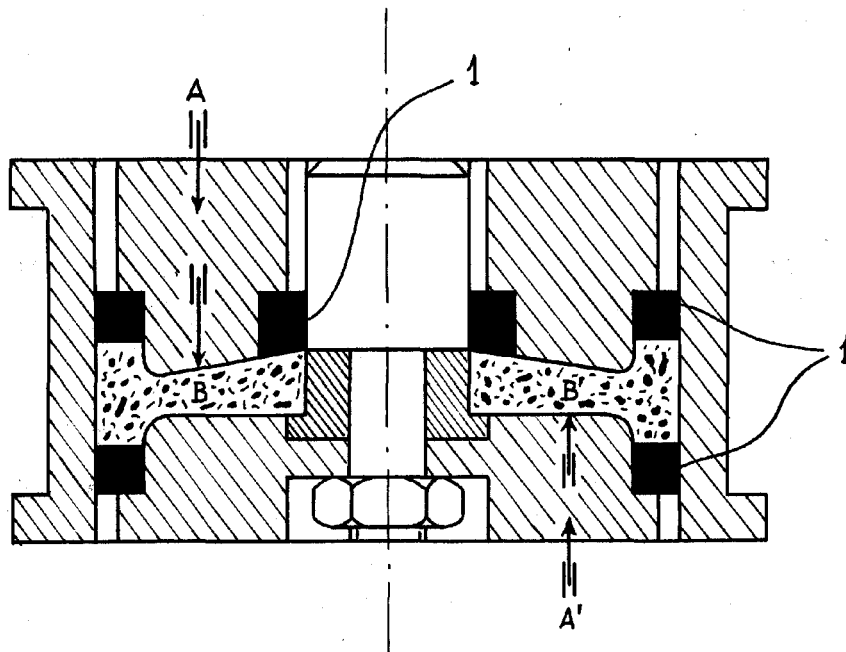
Barcelona, 16 de marzo de 1948.-

P. A.

Javier Fina Coll

P. P.

17087



ESCALA VARIABLE

Javier Fina Coll
P.P. *[Signature]*