



10

se le destina, habida cuenta de los excelentes resultados que se obtienen con su empleo.

15

La fabricación de tuberías de materias fibrosas, tal como amianto y similares viene efectuándose generalmente por medios rudimentarios, envolviendo en un cilindro una lamina de la materia, hasta darle el grosor y adaptación necesaria. Este sistema manual resulta sumamente lento, costoso e imperfecto por la cantidad de mano de obra que invierte y aunque se ha intentado la fabricación de estos tubos por centrifugado se ha observado que no daba el resultado apetecido por que la fuerza centrifuga estampaba el agua y la mayor parte de lechada de cemento, sobre las paredes interiores del molde, quedando el cuerpo del tubo poco uniforme, con sus paredes interiores excesivamente fibrosas y con poca cohesión, y las capas exteriores muy densas y poco fibrosas.

20

25

30

35

Los sucesivos ensayos y observaciones del recurrente en esta rama industrial le han llevado a la creación del nuevo molde objeto del presente modelo, con el cual es posible fabricar tuberías y piezas de fibra por centrifugado, obteniendo una gran uniformidad en su constitución y la consecuente rapidez en el sistema de fabricación debido al empleo de maquinas centrifugadoras, con la ventaja de que, al haberse dispuesto el molde para que expulse el agua queda el tubo o pieza exento del exceso de humedad y por tanto fragua con gran rapidez pudiendose sacar del molde inmediatamente despues del centrifugado, para dejarlo que se complete el fraguado quedando así los



23460

-3-

moldes rápidamente libres.

40
45
50
55
Esencialmente el molde a que nos venimos refiriendo está formado por un tubo cilindrico o de otra forma cualquiera, con sus extremos obturados por dos paredes que está integrado de dos mitades unidas por una charnela de cualquier tipo, la cual les permite girar y abrirse, disponiendo tambien en la parte opuesta de los aducados medios de cierre. Este molde presenta la particularidad de que sus paredes se hallan atravesadas y cubiertas por unos orificios, más o menos separados entre si según el caso. Otra novedad del molde consiste en que interiormente se halla cubierto por una tela metálica de grán espesura la cual va adosada a las paredes cubriendo las bocas de los orificios y formando una especie de filtro, que precisará ser suficiente espeso, como antes se ha indicado, al objeto de que solo deje pasar el agua.

60
65
Para facilitar la comprensión de las características descritas se acompaña una lamina de dibujos que representan un ejemplo practico de ejecución de uno de estos moldes, bien entendido que por tratarse de un mero ejemplo aclaratorio, estos dibujos no deberán interpretarse con caracter limitativo sino en su forma más amplia. La figura 1 de los dibujos es una vista lateral del molde, en prespectiva, con dos seccionados para que se vea su interior y la figura 2 es una sección vertical por A-B.

Refiriendonos a estos dibujos tendremos que el molde, que en este caso es para tubos cilindricos, es-



950

-4-

23469

70

tá formado por las partes semicilíndricas -1- y -2- unidas por la charnela -3- que les permite girar para la abertura del molde, siendo -4- el pasador u otro medio que unira hermeticamente los bordes de las dos partes. Las paredes extremas -5- y -6- obturan las bocas formando por tanto una caja cilíndrica. Toda la superficie de las paredes curvas del molde se halla ocupada por los orificios -7- que la atraviesan, e interiormente vá forrado de una espesa tela metálica-8- adosada a las paredes internas y cubriendo los orificios -7-.

75

80

Quando se coloca la pasta o argamasa fibrosa o no, en el interior del molde y despues de convenientemente cerrado, y de situarse en la maquina centrifugadora, la fuerza centrifuga estampa y reparte la pasta sobre las paredes internas del molde. En esta operación el agua contenida en la pasta, debida a su fluidez, puede atravesar las moleculas de la argamasa pasando a través de la malla metálica -8- que con su finura actua de tamiz no dejando pasar más que el agua la cual sale con facilidad al exterior a traves de los orificios -7-, produciendose la expulsión del exceso de humedad del tubo o pieza que se fabrique, cuyo cuerpo queda perfectamente cohesionado y uniforme y suficientemente consistente para sacarlo seguidamente del molde y dejarlo que acabe de fraguar.

85

90

95

Descrito suficientemente el objeto del presente modelo, se ha de hacer constar de manera expresa que podrán ser variables en el mismo la forma del molde que, naturalmente, habrá de adaptarse a las distintas formas de las piezas a fabricar; las dimensiones, mate-



950

-5-

23469

100 riales, diametro y cantidad de orificios y espesura de la malla la hargamasa empleada y la clase de piezas a fabricar y en general se considerará comprendida en este registro cualquier variación que se efectue que no modifique en su esencia los puntos fundamentales en que se basa que se especifican en las siguientes

105

REIVINDICACIONES

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para que sean objeto de reivindicación son:

110 1º.-Nuevo molde para la fabricación de tubos y piezas centrifugadas constituido por dos mitades homologas con medios para su unión o articulación, que se caracteriza porque sus paredes se hallan atravesadas y cubiertas uniformemente por numerosos orificios a través de los cuales se permite el escape del agua contenida en la pasta o masa que se moldea por centrifugación.

115

120 2º.-El molde de la anterior reivindicación caracterizado porque interiormente se halla forrado por una espesa tela metalica adosada a sus paredes interiores, cubriendo la boca de los orificios de escape de la reivindicación anterior en los que actua de filtro, evitando la salida de las materias sólidas que componen la masa que se moldea y permitiendo solamente el paso del agua sobrante, que es expulsada por la fuerza centrifuga, al objeto de que quede exento del exceso de humedad el tubo o pieza que se fabrique .Y

125



23469

3º. "NUEVO MOLDE PARA LA FABRICACION DE TUBOS Y PIEZAS CENTRIFUGADAS.-De conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la presente Memoria graficamente representada en las figuras del adjunto plano para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de SEIS hojas, escritas o mecanografiadas a doble espacio en 118 LINEAS y por una sola cara.

Valencia 1 de Junio de 1950

Por autorización del interesado.

23469

Modelo de Utilidad.- D. Vicente Vicent.

- Hoja única

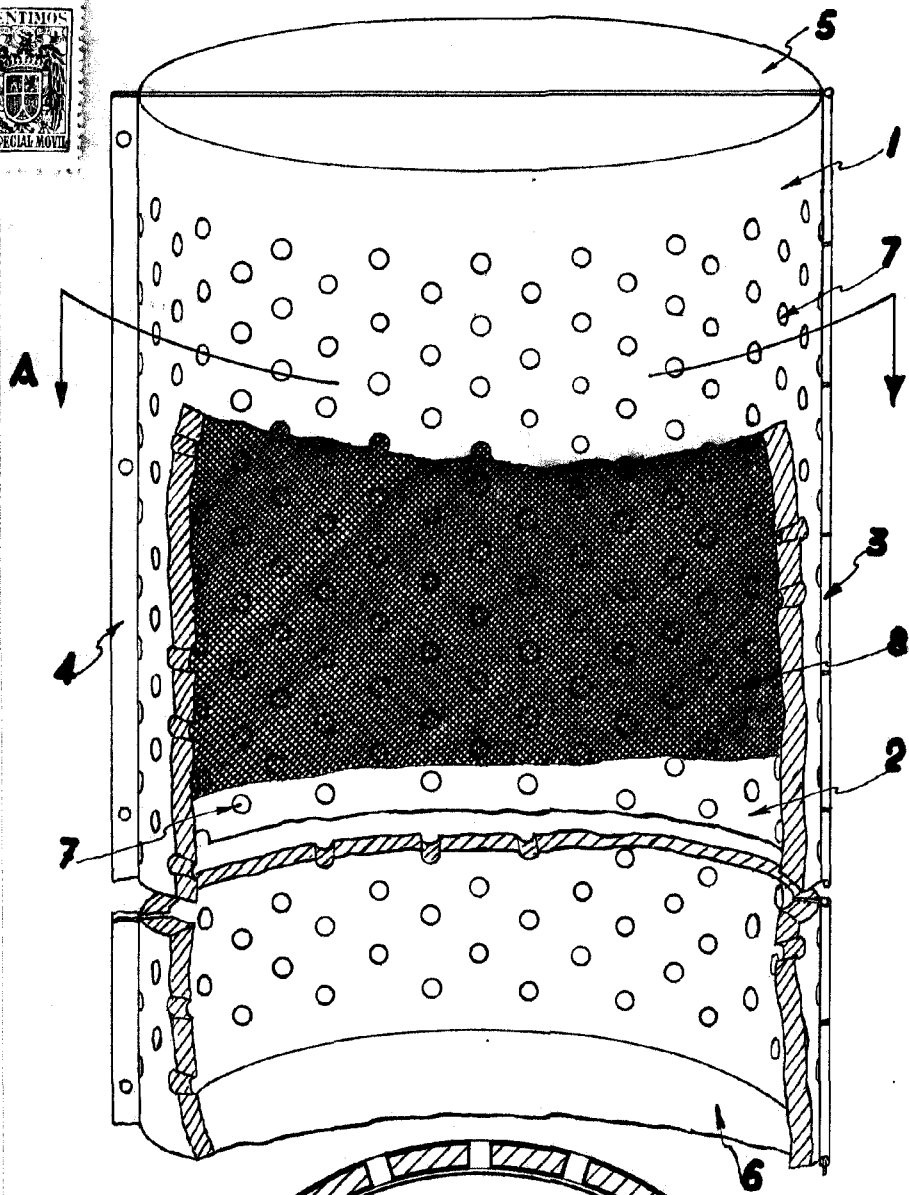


Fig. 1

23469

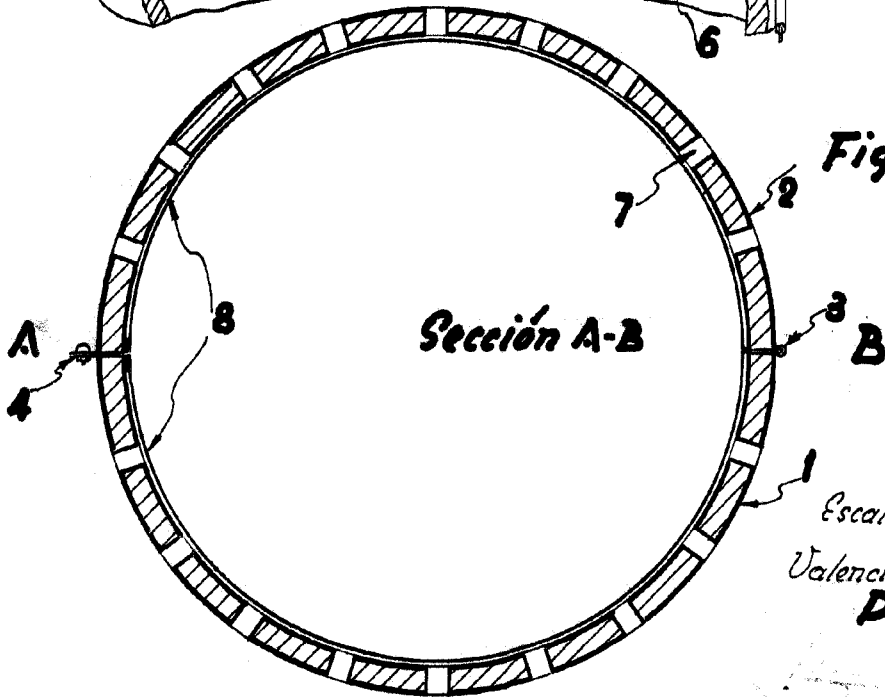


Fig. 2

Sección A-B

Escala variable

Valencia 33 Mayo 1950

D.A.