

27526



1937

H/v.

Memoria Descriptiva

para

un Modelo de Utilidad

a favor de

la r.s. N.V. ETERNIT v/h Eerste
Nederlandsche Fabriek van Asbest-
Cementplaten "MARTINIT"

residente en

Amsterdam (Holanda) 20-22
Nieuwe Doelenstraat

por:

" APARATO PARA LA FABRICACION DE OBJETOS DE MASAS PASTOSAS
CONTENIENDO UN AGENTE ADHESIVO O AGLUTINANTE "

=====



1.-

El presente modelo de utilidad se refiere a un aparato para fabricar objetos de masas pastosas conteniendo un agente adhesivo y especialmente con agentes adhesivos o aglutinantes y fibras minerales u orgánicas, con agua o líquidos diferentes, sustancias minerales u orgánicas de relleno en forma de polvo o granos, y agentes aglutinantes o adhesivos con agua o diferentes líquidos.

Los agentes aglutinantes o adhesivos pueden estar constituidos por cemento hidráulico, agentes aglutinantes emulsionados, como caucho, asfalto u otras sustancias plásticas en emulsión.

El aparato según el modelo de utilidad permite producir todos los productos y objetos deseados, como placas, tubos, auxiliares, objetos moldeados de materiales pastosos, como asbesto, cemento, mortero y similares, objetos que satisfagan los requisitos más exigentes y que posean numerosas ventajas técnicas y económicas, comparados con los obtenidos por medio de los procedimientos hasta ahora conocidos.

Estos últimos requieren maquinaria muy complicada, como son las máquinas conocidas para cartones o planchas, las máquinas "Mazza" - "Magnani" o "Dalmine" para tubos y otras análogas. Otros objetos tales como vigas o traveses, objetos moldeados y artículos auxiliares, exigen mucho trabajo manual y bastante tiempo. Todos estos inconvenientes quedan suprimidos. Debe advertirse de modo especial que el



modelo de utilidad permite producir tubos fabricados mecánicamente y artículos auxiliares con cajetines, codos, artículos en forma de T y similares, los cuales hasta el presente solo se han construido a mano.

5 El aparato según el modelo de utilidad se caracteriza porque las paredes del molde y/o del núcleo están perforadas y revestidas o cubiertas con un material que permitirá el paso del agua pero que retiene los granos y las fibras de la pasta.

10 Otras características y detalles del modelo de utilidad se deducirán de la siguiente descripción.

Con objeto de explicar mejor el modelo de utilidad se describe un aparato, a título de ejemplo, con referencia a los adjuntos dibujos, en los que se ilustra esquemáticamente el aparato para preparar tubos y artículos auxiliares de cemento y amianto.

15 En el dibujo se señala por 1 una máquina para desfibrar trapos o telas o cualquier otro aparato destinado a mezclar los componentes de la materia prima o material bruto. En el presente caso se mezclan cemento-amianto y agua en las proporciones adecuadas para la consistencia requerida. El fondo del depósito 1 está provisto de una salida con válvula cónica 2 para la entrega de la pasta. Por medio del empalme 3 la pasta se traslada al depósito 4 que está provisto de un agitador 5. El depósito 4 está también provisto por 20 el fondo de una válvula de escape 6, por la que se saca la pasta y se transporta al depósito 7 llamado de aire comprimido. Este último depósito 7 está provisto de un manómetro 8,



de un dispositivo agitador 9, de una válvula 10 para eliminar el aire y de un tubo 11 para introducir aire a presión. En este tubo alimentador 11 existe una válvula reguladora 12 y otra válvula de retroceso 13. La parte inferior del depósito 7 para aire a presión tiene una forma cónica y posee un tubo 14 provisto de una válvula de entrega 15 para la pasta. El tubo 14 se continúa en un cono divisor 16, en el que existe un cono divisor interior 17. Estos dos conos están unidos al molde 19 por medio de los pernos 18, estando provisto el molde de un núcleo 20. Entre el molde 19 y el núcleo 20 queda un espacio libre que corresponde a la forma del objeto que se ha de fabricar. Por la cara interior el molde 19 está recubierto de un material filtrante 21.

Quando se produce un objeto con el aparato acabado de describir, la pasta se lleva desde el depósito 1 al depósito 4, después de lo cual se pone en movimiento el agitador 5 una vez que se ha abierto la válvula 10 y se ha cerrado la válvula 12. La pasta corre desde el depósito 4 al depósito 7 para aire bajo presión abriendo la válvula 6, después de lo cual se cierra la válvula de entrega 6. Se pone en movimiento el dispositivo agitador 9 y el exceso de aire se elimina por la válvula 10. Después de algún tiempo se cierra la válvula 10 y se abre la válvula 12 de suerte que el aire bajo presión se conduce al depósito 7 para aire comprimido. El manómetro 8 indica la presión en el depósito 7. Por la válvula 15 la pasta corre entre los conos divisores 16 y 17 entra en el molde y se llena completamente el espacio entre el molde 19 y el núcleo 20.

La pasta se deshidrata por la presión, (por



ejemplo de 6 atm. ab.), de suerte que se forma un producto de la densidad necesaria. La presión es necesario mantenerla durante un tiempo muy breve, por ejemplo de solo 5 a 10 segundos, después de lo cual se cierra la válvula 15 y puede quitarse el molde. Después de una sedimentación, solidificación y secado suficientes el producto puede quitarse del molde. En el presente ejemplo la pared del molde 19 está provista de perforaciones 22, a través de las cuales puede eliminarse fácilmente el agua.

De lo anteriormente expuesto se desprende que el aparato es considerablemente más sencillo y más económico que los aparatos conocidos y que se logra aumentar muy considerablemente la producción. Además debe advertirse que todos los productos de la misma clase tienen el mismo peso y la misma resistencia. Esto no ocurre con los procedimientos hasta ahora conocidos.

Empleando fibras de inferior calidad se obtienen productos, cuya calidad no es inferior a la de los obtenidos por los métodos conocidos. Las dimensiones de los objetos son muy exactas y el acabado se limita a un mínimo. Se necesitan menos utensilios y se ahorra mucho tiempo. Finalmente se pueden aplicar caracteres o dibujos en los moldes de modo que es posible proveer los objetos de la marca de fábrica cuando se los produce.

=====



N O T A.-

El presente modelo de utilidad comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Aparato para la fabricación de objetos de masas pastosas conteniendo un agente adhesivo o aglutinante, caracterizado por un molde que puede proveerse de un núcleo y en el cual el molde y/o el núcleo está provisto de aberturas, canales y similares para eliminar el líquido.

2.- Aparato según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque las paredes del molde y/o del núcleo están perforadas y revestidas o cubiertas de un material, a través del cual puede pasar el agua, pero retiene los granos y las fibras.

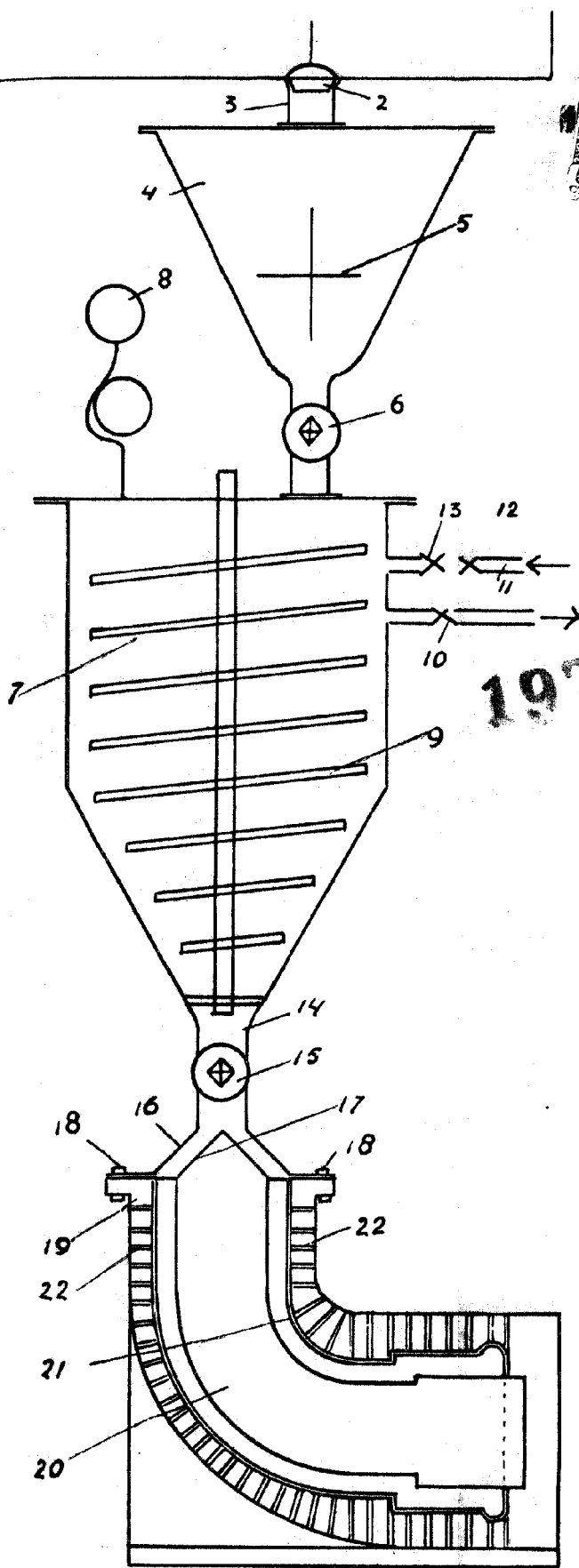
3.- Aparato para la fabricación de objetos de masas pastosas conteniendo un agente adhesivo o aglutinante.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 13 de Abril de 1951.

27526



197416

ESCALA VARIABLE
[Signature]