

48698-

16 JUN



M O D E L O D E U T I L I D A D .

por VEINTE años

5.- en España, a favor de Dn. Juan MARIQUE ALZURU, domiciliado en Pasajes -Ainhoa, (Guipuzcoa) calle Blas de Lezo 16, por: NUEVO MOLDE-RECIPIENTE CILINDRICO DEL TIPO MONOLITICO FABRICADO A MAQUINA".

M E M O R I A D E S C R I P T I V A .

10.- La invencion que con el presente registro se solicita, tiene por objeto garantizar a su concesionario la explotacion exclusiva en todo el territorio nacional de un nuevo molde-recipiente del tipo cilindrico-monolitico fabricado a maquina.

15.- Los recipientes o depositos de cemento fabricados, con masa de tipo aglomerado de cemento y amianto y otras diversas fibras todas ellas mezcladas con agua y fabricados enteramente a maquina, (Recipiente y fondo de una sola pieza) del tipo monolitico constituyen una autentica novedad,

20.- Estos recipientes como decimos anteriormente estan fabricados enteramente a maquina y son verdaderamente monoliticos. Nada tienen que vez los varios sistemas o modos con-

4.8698



que son fabricados, los conocidos hasta la fecha en el mercado nacional que se sirven de hojas superpuestas, conjuntas en fresco de elementos estacionados y unidas de diversas formas o asimismo los llamados de vibración.

25.-

Estos depositos o recipientes monoliticos eliminan totalmente cualquier defecto de formacion y la capacidad de los mismos son variables o sea que se fabrican segun las necesidades del mercado, siendo su capacidad de 50, 100, 200, hasta 1000 litros. Ademas de las comunes aplicaciones como depositos de agua propiamente dicho, se pueden emplear al ser monoliticos como depositos o recipientes para instalaciones de calefaccion nafta etc.etc.

30.-

Para mayor comprension del objeto de la patente hacemos referencia al dibujo adjunto en los que la figura 1ª.

35.-

representa en perspectiva el deposito y recipiente fabricado enteramente a maquina y del tipo monolitico, siendo, -1- espesor o pared del recipiente, -2- hueco o capacidad del recipiente, -3- rebordes o refuerzos, -4- cuerpo del recipiente -5- fondo que constituye con el cuerpo una sola pieza fabricado entremamente a maquina.

40.-

A continuacion describimos el procedimiento del recipiente que es como sigue:

45.-

Se prepara la masa del tipo aglomerado con cemento, amianto y otras fibras diversas mezcladas todas ellas con agua y una vez mezclada la masa se vierte entre el molde formador y el contramolde,

50.-

La fabricacion de estos recipientes constituye hacer girar el molde formador sobre un cilindro desplazable llamado contramolde al unisono del aparato o pala que forma el fondo del recipiente.



55.- Para obtener un espesor determinado que varia segun la capacidad del mismo lleva el cilindro u dispositivo regulador o sea que oyando menos espacio exista entre el molde formador y el contramolde, el espesor del recipiente que deseamos fabricar es menor al unisono del aparato que forma el fondo que asimismo le dá el grueso o espesor igual que el de las paredes del reci-piente.

Se complementa esta fabricacion con un tiro en vacio que se introduce dentro del molde formador.

60.- Este lleva en toda su superficie unos orificios para la absorcion del agua la cual por el tiro en vacio sale fuera del molde o recipiente fabricado al absorber el agua, queda la masa de cemento, amianto y las diversas fibras completamente seco.

65.- Verificada esta operacion se saca el molde formador de su molde formador.

Segun sea el tamaño o capacidad de los recipientes a fabricar los moldes formador y contramolde son variables en longitud y diametro.

70.- Entre otras muchas cabe destacar las siguientes ventajas. Uno de los tipos de recipientes conocidos en el mercado está fabricado con hojas superpuestas o conjuntas en fresco con un fondo postizo y soldado en fresco al recipiente cosa que con este procedimiento se anula ya que es de una sola pieza y su formaleza es mucho mayor y por lo tanto al ser fabricado totalmente a maquina y ser del tipo monolitico no transpira o suda.

75.- Tambien se fabrican recipientes con moldes llamados estacionados o vibrados ,pero su fabricacion es costosa con una perdida de tiempo considerable y no reunen las condiciones de

80.-



este recipiente del tipo monolitico.

Descriptas suficientemente las principales caracteristicas del invento se hace constar a los efectos oportunos que tanto la forma tamaño dimensiones materiales a emplear y modos de llevarlo a la practica, podran ser objeto de variacion siempre que con ello no se cambie altere o modifique la idea fundamental del invento.

85.-

Se declaran de propiedad y novedad para todo el territorio nacional sus colonias y protectorado las siguientes:

90.-

REIVINDICACIONES.

1ª.-Nuevo molde-recipiente cilindrico del tipo monolitico fabricado a maquina caracterizado por que comprende constituir un recipiente de aglomerado con cemento, amianto y fibras, dotado de fondo y paredes cilindricas de diversos gruesos y tamaños, caracterizandose ademas por que en la parte superior de su boca e inferior de union con el fondo, se halla constituido por unos rebordes que refuerzan el conjunto.

95.-

2ª.-NUEVO MOLDE-RECIPIENTE CILINDRICO DEL TIPO MONOLITICO FABRICADO A MAQUINA".

100.-

Tal y como queda descrito en la precedente memoria descriptiva que consta de cuatro hojas escritas a maquina por una sola de sus caras y otra de dibujos que la ilustran.

105.-

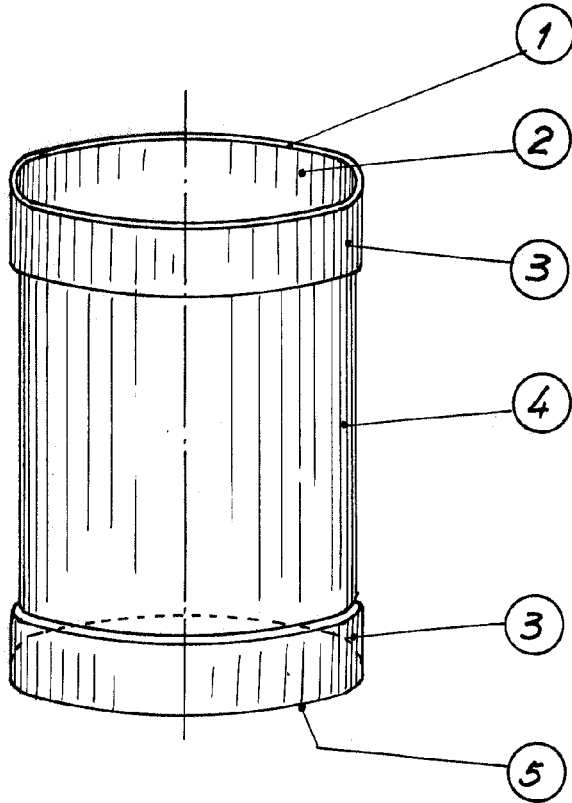
Madrid. 16 JUN. 1956

M. RODRIGUEZ DE RIVAS
P.P.

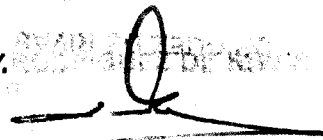
48698



FIG. I



San Sebastian 8 de Junio 1955

M. 

Escala variable