

2 26142

17 EN



MEMORIA DESCRIPTIVA.-
=====

PATENTE DE INTRODUCCION.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PRECINTOS".

=====

A nombre de : STE. DE L'ELECTRONIQUE FRANCIASE y
SOCIEDAD IBERICA DE CONSTRUCCIONES
ELECTRICAS, (S. I. C. E.).

Residentes en : ASNIERES, (Seine)(Francia), 26 Rue Malakoff.
MADRID, Zurbano, núm. 14.

Nacionalidades : FRANCESA Y ESPAÑOLA.



17 ENE.

El presente invento tiene por objeto un nuevo precinto o sello que presenta sobre los precintos que existen actualmente garantías de seguridad y comodidad de empleo acrecentadas.

- 5.- El invento considera un precinto destinado a ser situado sobre las hebras libres de una ligadura realizada con bramante u otro medio que haga las veces del bramante o tramilla y que impide deshacer dicha ligadura de ningun modo más que cortando las hebras y que provoca sobre el precinto señales visibles e imposibles de hacer desaparecer.

- 10.- El concepto de los diferentes precintos actualmente conocidos permite la contracción o solamente el deslizamiento del bramante después de la incisión del metal, si este último es un metal blando tal como el plomo; la incisión de nuevo cierre por medio de tenaza ordinaria es poco visible. Aquellos que hayan sido realizados más duros, como el aluminio por ejemplo, pueden ser abiertos por medio de una herramienta tal como cortaplumas o un destornillador y cerrados de nuevo sin señales visibles. Los precintos mixtos realizados en metales diferentes son de un precio de costo elevado y los inconvenientes precitados no son disminuidos más que ligeramente.

- 15.- El precinto de que es objeto el invento tiene por objeto remediar esos inconvenientes y está caracterizado por
- 20.- el hecho de que consiste en un tubo o una hoja de materia
- 25.-



termoplástica que rodea las hebras del bramante, siendo ese tubo doblado, y luego atenuado o aplastado, con preferencia en caliente, de forma que provoque una fusión parcial de la superficie interior del precinto y que se obtenga una impregnación del bramante por la materia que constituye tal precinto.

30.- Siguiendo una forma de realización del precinto que es objeto del presente invento, se proporciona a este una forma que obligue la o las hebras de la tramilla, bien sea ordinaria, metálica o armada, a seguir un recorrido bastante sinuoso para que ningún deslizamiento pueda producirse si no es deformado el precinto, provocando esta operación inevitablemente la fractura de tal precinto sin posibilidad de reconstrucción. Además, el reparto uniforme de las hebras de tramilla en el interior del precinto permite una mayor comodidad de lectura del signo distintivo que marca el precintado.

35.- A título de ejemplo se describe a continuación y se representa en el dibujo adjunto una forma de realización del invento.

40.- La Fig. 1 es una vista del precinto antes de la colocación.

La Fig. 2 es una vista del precinto después de introducir dos hebras de tramilla.

45.- La Fig. 3 es una vista después de doblado en horquilla.

La Fig. 4 es una vista del precinto aplastado.

50.- La Fig. 5 es una variante del precinto representado en las Figs. 1 a 4.

55.- Las Figs. 6 y 7 representan dos aplicaciones del precinto según el invento.

17 ENE.



- En su forma de realización más general, el precinto conforme al invento está constituido por una pieza tubular en la cual son enfiladas las dos hebras de bramante que se han de unir para formar la ligadura, o por una hoja enrollada alrededor de esas hebras, siendo ese tubo u hojas hechos con preferencia de materia termoplástica flexible tal como una resina polivinílica. Después del paso de las hebras dentro del tubo, o del enrollamiento de la hoja sobre esas hebras, la pieza tubular es aplastada en caliente, a una temperatura suficiente para provocar una fusión de la materia por lo menos en la superficie interior del tubo o de la hoja de forma que se obtenga una impregnación de la tramilla apretada dentro del precinto y por tanto un enganche sólido de ese precinto. Esta operación de aplastamiento en caliente del precinto tubular de materia termoplástica sintética es con preferencia ejecutada con un aparato conocido bajo el nombre de pinza o tenaza electrónica y que provoca, al mismo tiempo que la presión, un calentamiento por pérdidas dieléctricas producidas por un campo eléctrico de alta frecuencia.
- 75.- Todavía, siguiendo una forma de realización preferida, aplicable por otra parte a los precintos no solamente en resina sintética sino igualmente en metal, el precinto está constituido por un tubo 1 cuya sección interior es suficiente para el paso fácil de dos hebras de bramante 2, 2' (Figs. 1 y 2) y que presenta dos muescas o entalladuras 3, 3' dispuestas simétricamente con relación al plano central transversal xx' del tubo, teniendo esas muescas por finalidad facilitar el doblado del precinto en horquilla sin crear exceso de espesor y creando zonas frágiles destinadas a favorecer la fractura del precinto en caso de maniobra fraudulenta impidiendo

17 ENE



que esta pase desapercibida.

Después del doblado efectuado en horquilla de la forma representada en la Fig. 3 de manera que los bordes opuestos de cada una de las entalladuras 3, 3' lleguen a hacer contacto, el precinto es aplastado en caliente por una tenaza apropiada de forma que se obtenga además, si es de materia termoplástica, una soldadura de las superficies en contacto y una fusión superficial interior que provoque la impregnación de las fibras de la tramilla por la materia en fusión. En el caso de un precinto metálico, una deformación permanente es obtenida por batido del metal, llevando las mordazas de la tenaza con preferencia nervaduras y ranuras transversales complementarias de forma que impriman sobre el precinto (Fig. 4) estrias alternando sobre las dos caras, tales como 4, 4', 4'', que tienen por efecto hacer sinuoso el trayecto de las hebras de tramilla e impedir radicalmente su deslizamiento en el precinto.

Siguiendo la variante representada en la Fig. 5, el tubo 1 está provisto en sus dos extremidades de dos picos 5, 5' vueltos respectivamente hacia arriba y hacia abajo de manera que se abrochen uno con otro en el momento del doblado en cabeza de alfiler.

La Fig. 6 representa un precinto conforme al invento garantizando dos tornillos 7, 7' enlazados por un bramante 8.

La Fig. 7 representa un precinto 9 que garantiza la ligadura 10 de un saco 11.

Siguiendo una variante, las muescas tales como 3, 3', son previstas sobre los bordes opuestos del tubo de forma que se pueda realizar un doblado en doble horquilla.



NOTA .-

Los puntos de invención, propia pero no nueva, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Introducción en España, por diez años, son los siguientes:

120.- 1º.- Perfeccionamientos en los precintos, caracterizados por un tubo o una hoja de materia termoplástica que rodea las hebras de la tramilla, estando este tubo doblado, después de atenuado o aplastado con preferencia en caliente, de forma que provoque una fusión parcial de la superficie interior del

125.- precinto y se obtenga una impregnación de la tramilla por la materia que le constituye.

2º.- Perfeccionamientos según el punto 1º. caracterizado por una de las particularidades siguientes consideradas aisladamente o en combinación:

130.- a) El precinto tubular presenta dos muescas situadas en una y otra parte de su plano central transversal, estando doblado el tubo en horquilla después de introducción de las hebras de tramilla, y aplastado, con preferencia con una tenaza electrónica en el caso de un precinto en materia plástica aislante.

135.- b) El precinto está deformado por la presión de manera que el trayecto de las hebras de tramilla en el interior del precinto sea sinuoso u ondulado.

140.- c) El precinto tubular cerca de sus extremidades presenta dos picos que se abrochan uno en otro por consecuencia del doblado en horquilla.

3º.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PRECINTOS", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de

17 ENE



145 líneas y a título de ejemplo se representa en el adjun-
145.- to dibujo.

Madrid, 17 ENE. 1956

Sté. de L'Électronique Française, y
Sociedad Ibérica de Construcciones
Eléctricas, (S. I. C. E.).

P.



ESCALA VARIABLE. 53 627

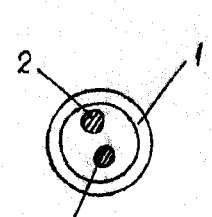
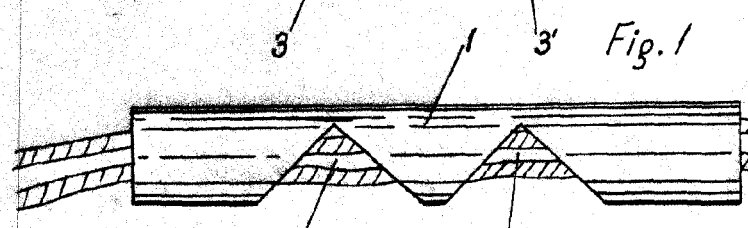
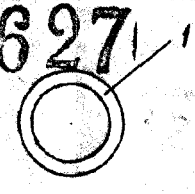
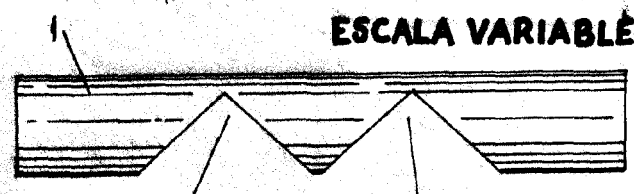


Fig. 1

Fig. 2

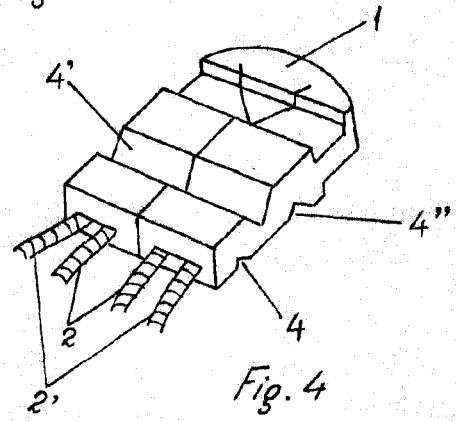
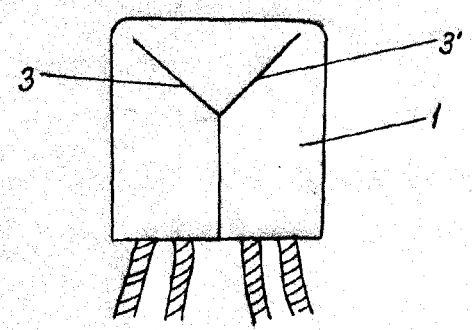


Fig. 3

Fig. 4

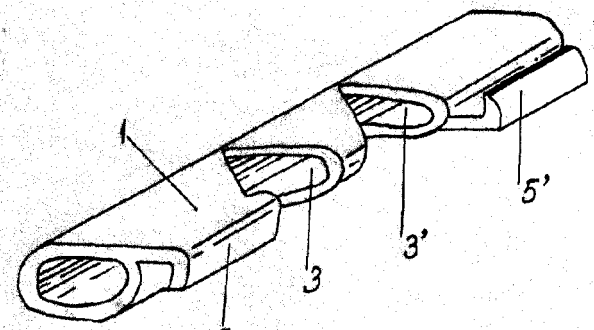


Fig. 5

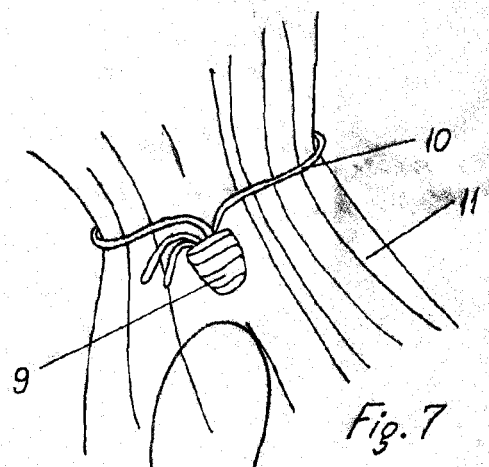


Fig. 7

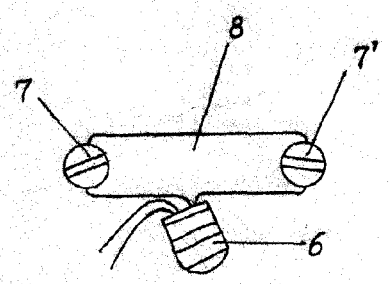


Fig. 6

Madrid, 17 FEB. 1953

P.A.

with seal