

86960

P.- 21.087

1933 Div.



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

d e

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

formulado el 29 de Abril de 1.961, con el Nº 86.960

e n

E S P A Ñ A

por **VEINTE** años

a nombre de **METAL CONTAINERS LIMITED**, entidad británica, establecida en Seymour House, 17 Waterloo Place, Pall Mall, Londres, Inglaterra, por:

"UNA PLANCHA ADAPTADA PARA SER SOLDADA POR MEDIO DE SOLDADURA ELECTRICA POR RESISTENCIA"

La presente invención se refiere a la soldadura eléctrica por resistencia, y en particular a un método para obtener una soldadura de aplastamiento de manera más precisa, más eficaz y más económica.

5 Aún cuando en modo alguno se limita a ella, el invento concierne más particularmente a la fabricación de recipientes metálicos tales como bidones de acero del tipo comúnmente utilizado para el envase, almacenamiento y transporte de aceites minerales y productos oleosos, así

10 como de otras sustancias líquidas, semilíquidas, pulveri-



zadas o granulares.

Quando tales recipientes han de proveerse de un forro o revestimiento protector interno, es conveniente a menudo utilizar para la unión longitudinal una soldadura de aplastamiento, esto es, una soldadura en la cual el espesor de la unión sea sensiblemente igual al del material en plancha cuyos bordes se sueldan entre sí, y no una soldadura de superposición o solape, esto es, una soldadura en la cual la unión es aproximadamente de doble espesor que la plancha original, para obtener de ese modo una mejor adherencia del revestimiento a la pared del recipiente.

Se ha visto que es posible obtener una soldadura de aplastamiento colocando uno sobre otro los bordes relativamente estrechos de la plancha o planchas a soldar, y aplicando a la unión una intensidad de corriente y una presión elevadas durante un tiempo relativamente largo; o, lo que es lo mismo, en términos de la técnica efectiva de fabricación, haciendo pasar la plancha o planchas a soldar a través de la máquina de soldadura eléctrica con una velocidad considerablemente disminuida y aplicando alta presión a los electrodos de soldadura, empleándose una intensidad de corriente relativamente elevada. Los bordes de la plancha o planchas se funden, por efecto de ello, completamente, obteniéndose una soldadura de aplastamiento. Este procedimiento reduce considerablemente el rendimiento de soldadura y la economía de ésta.

Desde el punto de vista de una óptima economía de soldadura, puede obtenerse el mejor resultado biselando los bordes antes de soldarlos, para obtener una sección



5 recta triangular en general, así, los bordes colocados
 uno sobre otro constituyen ya una unión de aplastamien-
 to sin estar soldados. Ahora bien, entonces todas las
 dificultades se traspasan a la parte mecánica de la ope-
10 ración, se ha visto que el fresado u otra mecanización
 de los bordes de un material en plancha relativamente
 delgado para obtener bordes en bisel constituye una ope-
 ración bastante costosa, particularmente por el hecho de
 que las herramientas se desgastan rápidamente. Así, pues,
15 de esta manera se perjudica también considerablemente el
 rendimiento global.

 La invención proporciona una plancha adaptada para
 ser soldada, plancha que tiene al menos un borde marginal
 cuyo material se ha quitado o rebajado parcialmente por
15 medio de una pluralidad de cortes o incisiones. De pre-
 ferencia, los cortes o incisiones se hacen en dos bordes
 marginales de la plancha, sensiblemente paralelos, y en
 las paredes superficiales opuestas de la plancha, de mo-
 do que los bordes mecanizados quedan mirando uno hacia
20 otro al ser doblada la plancha en forma anular por alre-
 dedor de un eje sensiblemente paralelo a dichos bordes.

 A continuación se describirá con más detalle el in-
 vento, haciéndose referencia al dibujo adjunto, en el -
 cual:

25 la figura es una perspectiva de una esquina de una
 plancha sobre la que se ha operado con arreglo a la for-
 ma de realización del invento.

 En la figura se ilustra una parte de una plancha
 11, de la cual un borde marginal 12 destinado a ser sol-
30 dado juntamente con un borde marginal semejante de otra



86930

o de la misma plancha, se ha trabajado con arreglo a -
 una forma de realización del invento, Para facilitar la
 formación de una soldadura de aplastamiento, se ha qui-
 tado parte del material del borde 12 haciendo en dicho
 5 borde una pluralidad de cortes o incisiones 13 que por
 consiguiente deja unos lomos o resaltos 14 de una altu-
 ra igual al espesor primitivo de la plancha. Las inci-
 siones son perpendiculares con respecto al borde extre-
 mo de la plancha, y su profundidad aumenta hacia dicho
 10 borde extremo. Por tanto, desde el punto de vista de la
 cantidad de material existente en el borde marginal 12,
 pudiera decirse que el borde 12 vá ligeramente en dismi-
 nución hacia su borde extremo.

Aún cuando se han ilustrado y descrito algunas -
 15 formas preferidas de realización, se sobrentiende que no
 existe en modo alguno de la intención de limitar a aque-
 llas el ámbito del invento; por el contrario, es de notar
 que pueden hacerse diversas modificaciones y adiciones
 sin apartarse por ello del ámbito de la invención tal
 20 como se define en las reivindicaciones finales.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en
 Gran Bretaña con fecha 7 de Enero de 1.960, con el nú-
 mero 608/60, se acoge a los beneficios del artículo 51
 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

25

- N O T A -

Los puntos que como característica de novedad se
 30 representan en España para que sean objeto de este Mo-

86980



delo de Utilidad por VEINTE años, son los siguientes:

5 1ª. - Una plancha adaptada para ser soldada por medio de soldadura eléctrica por resistencia, caracterizada porque dicha plancha tiene un borde marginal cuyo material se ha quitado o rebajado parcialmente por medio de una pluralidad de cortes o incisiones practicados en dicho borde.

10 2ª. - Una plancha conforme a la reivindicación 1, en la cual los cortes o incisiones están hechos en dos bordes marginales de la plancha, sensiblemente paralelos, y en las paredes superficiales opuestas de la plancha.

3ª. - Una plancha conforme a la reivindicación 1, ó 2, en la cual las incisiones están formando ángulo recto.

15 4ª. - Una plancha conforme a la reivindicación 1, ó 2, en la cual la profundidad de dichas incisiones vá aumentando hacia el borde de dicha plancha.

5ª. - Una plancha adaptada para ser soldada por medio de soldadura eléctrica por resistencia.

20 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

25

Madrid, 26 MAY. 1961

P. A.

Antonio de Elizalde
P. A.

MIG/10



86960

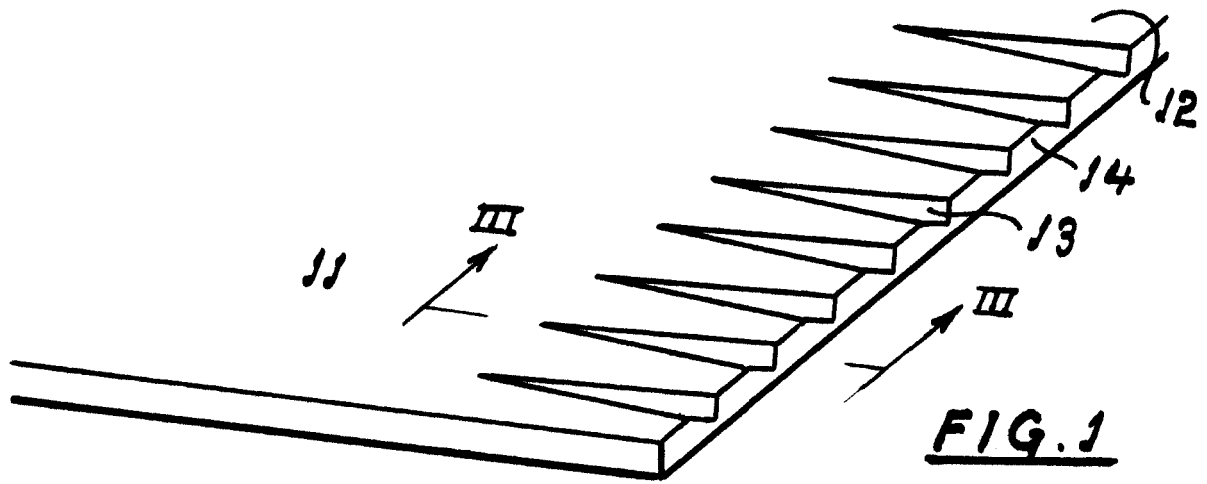


FIG. 1

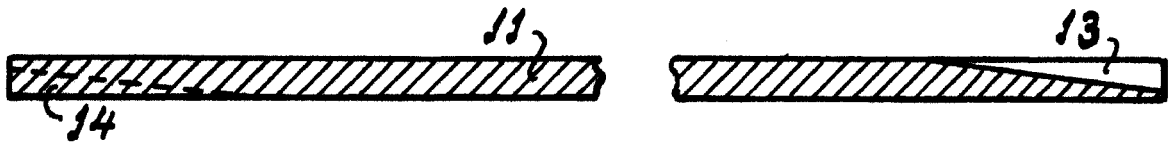


FIG. 2

Alberto de Elvira
[Signature]