

27



MEMORIA DESCRIPTIVA
 =====

Correspondiente a un MODELO DE UTILIDAD por VEINTE años para todo el territorio español a favor de Don Daniel MIQUEL BORONAT y Don Manuel LOPEZ DOMINGO, ambos de nacionalidad española, residentes en VALENCIA, Avda Paris y Valero 168, por: TUBO SOPLADO SIN SOLDADURA PARA PRODUCTOS PASTOSOS".

Contra la opinión general de que estamos en la era del plástico por la preponderancia y perfección que estos polímeros de gran peso molecular han alcanzado, lo cierto es que la fabricación de tales polímeros, materia prima, y la transformación en objetos está solamente en los albores.

5.-

Albores muy prometedores, pero albores.

La dificultad es de orden técnico y el origen es la extraordinaria facilidad conque se produce la polimerización.

10.-



No es un contrasentido. Es así, porque el producto inicial o monómero, reacciona consigo mismo, agrupándose en moléculas hasta un número determinado de veces.

5.- Detener esta reacción, este agrupamiento, en su justo límite y que esta detención se realice en todas las cadenas, absolutamente en todas y a la vez, es hasta ahora imposible.

10.- Ello da lugar a que los fabricantes de materias primas ofrezcan al mercado productos en los que, indudablemente, predomina el polímero fundamental, pero en el que se hallan presentes, en mayor o menor porcentaje moléculas de monómero y de otros polímeros nacidos del mismo monómero, pero polimerizados en otro orden que el base.

15.- De las proporciones en que unos y otros se encuentran presentes, del predominio del polímero fundamental, de la naturaleza de los polímeros mal condensados, dependen las propiedades del producto que se vende al fabricante de objetos de plástico.

20.- Cuando una fábrica, como la Montsanto, sin duda la primera del Mundo en fabricación de materiales plásticos, usa como slogan en su propaganda la frase de "nuestros clientes no encuentran diferencia de un saco a otro", es evidente de que el obtener materiales plásticos de tal seurtte que tengan siempre las mismas propiedades físicas, es una empresa de colosos. Colosos de la técnica.

25.- Esta digresión la hemos expuesto para que quede plasmado que es perfectamente natural y general-

30.-



zado el que de unas partidas a otras existan diferencias, tan importantes como en el punto de fusión.

- 5.- La primera consecuencia es que si los macarrones o bobinas de tubo de los que se cortan los trozos para formar los tubos, como actualmente se viene haciendo, se fabrican por un lado y los conos de cierre o sean los cuellos y hombros que cierran el tubo por uno de sus extremos, se fabrican por otro, la soldadura será muy difícil de obtener, ya que un material fundirá antes que el otro.

Diferencias que serán de pocos grados, claro está, pero siempre habrá unos bordes licuados, cuando los que han de soldar con ellos están ligeramente fundidos.

- 15.- La fabricación es difícil. El tubo presentará por las soldaduras regresos antiestéticos. Su sola presencia ya es fea, la irregularidad del anillo que se forma es realmente inaceptable.

- 20.- El tubo, hasta el presente, para su cierre absoluto, antes de salir al mercado, pero después de lleno, sufre soldadura de los bordes del otro extremo del tubo. Estos bordes sueldan consigo mismo, por lo que en esta operación no se presentará el inconveniente de la diferencia de temperaturas, pero sí, resulta fea.

- 25.- Unas y otras operaciones dan un porcentaje alto de tubos imperfectos que hay que retirar de fabricación, encareciendo, así, el costo de los tubos que se dan como buenos y entre los cuales existe otro porcentaje de tubos malos, que se harán notar cuando el
- 30.-



usuario apriete para obligar a salir la pasta y re-
viente el tubo por la zona débil.

5.- No se olvide que a los materiales termoplásticos se añaden cargas de plastificante y colorante, que si bien contribuyen en gran manera a mejorar las propiedades del objeto industrial a que se destinen, son también, causas de las variaciones en los puntos de fusión, reblandecimiento y resistencia final.

10.- Todo ello demuestra en magnitud no despreciable la dificultad de la fabricación de tubos para productos pastosos.

15.- Ninguno de estos inconvenientes presenta el invento que estamos describiendo en la presente memoria, que se une a la solicitud de registro como Modelo de Utilidad.

A la vez que se eliminan todos estos inconvenientes, se faculta la fabricación de tubos más bellos, de aspecto más agradable.

20.- Reúne por tanto características más que suficientes para aspirar en derecho a la protección del registro que se solicita.

25.- Acompañamos un dibujo en el que mostramos una de las maneras que hay para llevarlo a la práctica, si bien se cita solamente a título de ejemplo y aunque sobre el mismo realicemos una descripción más detallada carece de carácter limitativo alguno.

30.- En la figura única es -1- el cuerpo del tubo con el cierre -2- sin soldadura, sino que salieron unidos consistencialmente del molde de extrusión; son de una sola pieza, sin soldadura.



El cuello -3- se une a los hombros -4- ó tolva troncocónica sin bordes, sino que la unión -5- entre el sector -4- y el cuerpo central -1- es consustancial, prolongación de la misma pasta.

5.- Está totalmente conformado en el molde y no por trozos de tubo soldado a las otras piezas y bordes.

Ello se logra mediante potente extrusión y soplado simultáneo por lo que habrá de ser por boca o boquilla del tubo, cuando quede conformado.

10.- Suficientemente descrito el invento, así como una manera de llevarlo a la práctica, se hace constar de una manera expresa que el mismo es susceptible de modificaciones de detalle, siempre que estas no afecten a su fundamento.

15.- En cuanto a materiales tamaños y colores se hará tan amplio uso como la Ley autoriza.

N O T A

En resumen: EL MODELO DE UTILIDAD, recaerá sobre las particularidades de las siguientes

20.- R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- Tubo soplado sin soldadura, para productos pastosos, caracterizado por estar constituido por una sola pieza sin soldaduras, en el que el cierre del fondo es consustancial con el material que forma el resto del tubo en ininterrumpida continuidad con el cuerpo central o tubo propiamente dicho, continuidad que sigue hasta la boca a través de los hombros y cuello.

2ª.- "TUBO SOPLADO SIN SOLDADURA, PARA PRODUCTOS PASTOSOS".

30.-

- 6 92684

27



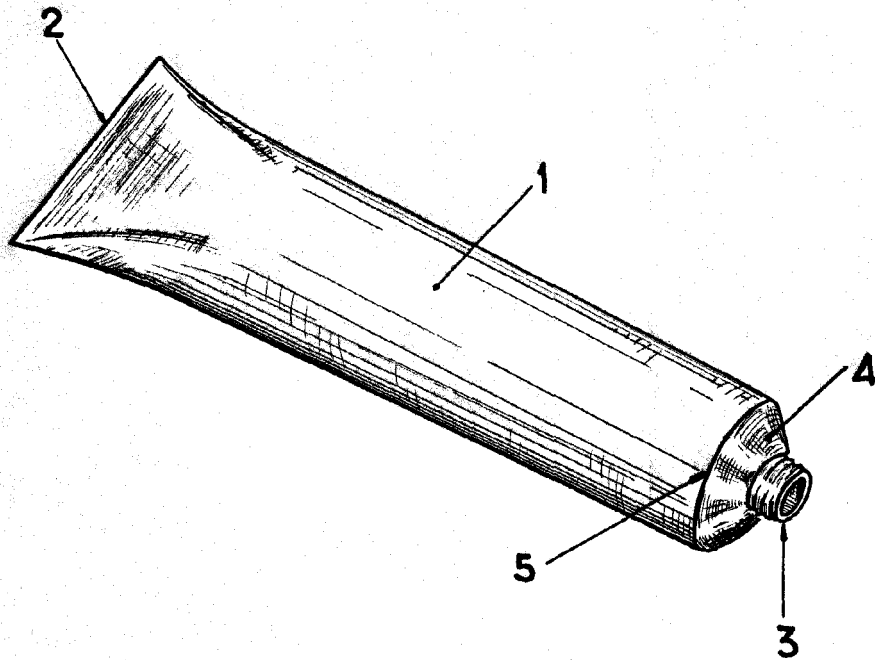
Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid 21 de Abril de 1.962

~~BA~~ *Bauer*

92684

21



Madrid, 21 de Abril 1.962

i'

[Handwritten signature]

ESCALA VARIABLE