



EB/. =

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

para una patente de invención por veinte años, por = Proce -
dimiento para la producción de una llama de soplete. = a fa -
vor de los señores, Don Josef Modl, Don Karl Modl y Don Bru -
no Kertzmar. - con residencia en Traunkirchen (Austria) y
Wien IX; Mariannengasse 2, (Austria) respectivamente.

.

El invento se relaciona con igniciones eléctricas y co -
sas similares, consistiéndo en que las chispas que se produ -
cen en forma corrientemente conocida, se alargan mediante
éste procedimiento para lograr una llama puntiaguda, o sea
larga y estrecha en forma de lanza.

Esta operación que es sencillísima de ejecutar se apli -
ca principalmente a las igniciones eléctricas con grandes
ventajas, pues por ejemplo en las máquinas o motores de com -
bustión, la referida llama punzante o en forma de dardo, pro -
duce la ignición y por lo tanto la combustión con mayor rá -
pidez y perfección que por el procedimiento de chispas y de



2. -

consiguiente éste invento eleva el rendimiento de la máquina. A causa de su temperatura muy alta, si el dardo de llama así producido se enriquece mediante adición de una gran proporción de aire, la combustión de ésta mezcla entrará rapidísima y seguramente en ignición, lográndose una economía en combustible y además el grado de eficacia o perfección de la máquina es mayor.

El invento tiene también su aplicación en operaciones de soldar con importante ventaja, pues para la soldadura eléctrica no precisa en este caso el uso de magnetos ni el mecanismo de colocación de los carbones cuyo manejo produce tantos inconvenientes y hasta puede prescindirse de los carbones mismos.

Aún no acaba, con lo expuesto, el campo de aplicación de éste invento pues también tiene su empleo en las fundiciones, por ejemplo para corregir y eliminar rajaduras y rebabas en las piezas metálicas coladas, así como los sopladitos y vavidades, de cuyos defectos suelen adolecer con frecuencia los metales y aleaciones fundidas.

En el dibujo adjunto se expone la aplicación del invento, por ejemplo, mediante la bujía eléctrica. Esta bujía representada en corte longitudinal, es de construcción corriente y conocida. La varilla o barrita de ignición (1) está provista de su orificio o taladro axial (2), a todo lo largo, en cuyo extremo interior entra algo el extremo libre (3) del electrodo (4). Este extremo (3) corre o se introduce en proporción correspondiente operante por el eje prolongado de la varilla de ignición (1), que en forma corriente y conocida está roscada o atornillada a la envoltura o vaina de porcelana (5). El extremo externo de la varilla (6) lleva un manguito (7), que comunica con un compresor o depósito de aire, no ex -



3. -

puesto en el dibujo y que envía una intensa corriente aérea por la varilla de ignición (1).

Con ésta corriente de aire, la chispa que de modo conocido tiene lugar entre los extremos opuestos del electrodo y de la varilla, se estira o alarga por el extremo del electrodo axialmente, produciendo de ésta manera un intenso dardo o llama punzante cuya eficacia es considerablemente superior al efecto de la simple chispa que hoy día se usa. Para impedir que efecto de la explosión en el cilindro de los motores de combustión, no se produzca una acción de retroceso en el depósito de aire a través del orificio o taladro de la varilla (2) de ignición, está éste provista de una válvula de retención o cierre por percusión.

Esta válvula obturadora puede constituirse en la forma que se quiera, por ejemplo de una bola o esfera (8) encajada en el extremo ensanchado (6) del taladro (2) de la varilla y del manguito (7), que cierra así totalmente el conducto (9) del manguito (7) mientras que se mantiene o conserva el paso libre para el acceso del aire a presión, por medio de canalillos o conductillos (10) o también mediante la sección transversal ampliada del orificio o taladro mencionado de la varilla en su parte ensanchada (6). El aire comprimido ó a presión no solo produce el dardo de una llama punzante, sino que además impide la deposición del hollin sobre el electrodo (3) porque la corriente aérea baña constantemente los electrodos, pues del modo que ahora funcionan las bujías eléctricas es posible evitar éste inconveniente.

N o t a. -

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como de novedad e invención propia, son las siguien -



tes reivindicaciones.

1. - Procedimiento para la producción de una llama de soplete, caracterizado porque una chispa eléctrica producida de una manera conocida se prolonga por medio de una fuerte corriente de aire o gas con objeto de obtener una llama de soplete.

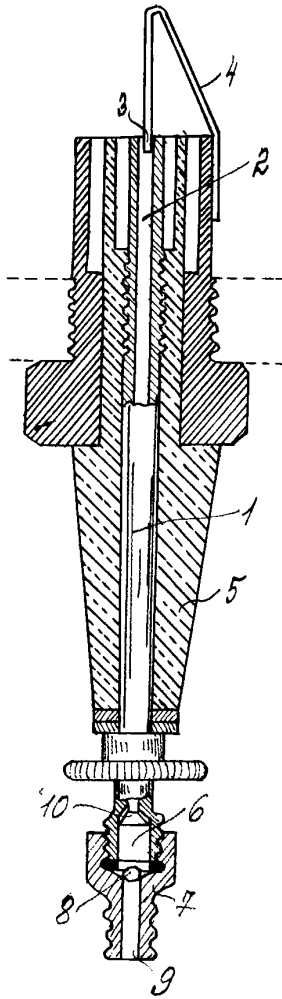
2. - Procedimiento para la producción de una llama de soplete. - según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

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

Madrid, a 14 de enero de 1926.

Leocadio López y López. =

P.P.=



Referencia