

M E M O R I A descriptiva que for-

ma parte integrante de la PATENTE DE INVENCION sol
citada en España a nombre de Dn. José Ferrer Torres,
vecino de Barcelona, por "Procedimiento perfeccionado
para la fabricación de anillos de goma". (Clase 34).



-ooOoo-

La presente invención tiene por ob-
jeto un procedimiento perfeccionado aplicable a la fa-
bricación de anillos de goma, llamados comercialmente
de empaque. Estos anillos, que se vienen empleando pa-
ra sujetar rollos de papel, libros, billetes de banco,
cajas de medicamentos, cajas joyas y muy especialmen-
te los empleados para el cierre de cajas de fósforos,
se han venido fabricando hasta la fecha muy defectuo-
samente debido a las dificultades de manipular el cau-
cho completamente puro ó con muy pocas mezclas; conse-
cuencia de esta dificultad de fabricación, los anillos
han presentado poca resisténcia, elasticidad, unifor-
midad y poder de conservación.

Por médio del procedimiento, objeto
de esta patente de invención, los anillos de goma pre

sentan el máximo de resistencia, elasticidad, uniformidad y poder de conservación.



Hasta hoy, los anillos de goma, se han obtenido por uno de los dos procedimientos:

a). Fabricar un tubo de goma, del diámetro del anillo a obtener, por medio de la máquina (boudinage) de hacer tubo, cortando luego arandelas de este tubo.

b). Cortar tiras de plancha de goma del ancho del anillo a fabricar, hacer pasar estas planchas por un agujero apropiado de manera que sus bordes laterales se unan, es decir, que quede un tubo con soldadura longitudinal. Esta unión queda reforzada si se somete a un golpeado, ya sea a mano ya por medios mecánicos.

Obtenido el tubo, por el procedimiento que sea, se cortará de él las arandelas que constituyen los anillos.

Cualquiera que sea el procedimiento que se siga para la fabricación del tubo de goma, siempre presentará su obtención algunas dificultades debido a los dispositivos imperfectos que se emplean para su fabricación. Desde luego, el procedimiento primero, ó sea obtener tubo sin soldadura longitudinal, es el mas práctico y mas seguro, al tiempo que el mas económico por reducir enormemente la mano de obra; a este procedimiento pues se refieren los perfeccionamientos de fabricación que forman parte de esta patente de invención, pudiéndose desde luego hacerse extensibles al segundo procedimiento de fabricación de tubo de goma.

Refiriéndonos pues al primer procedimiento de fabricación, al intentar obtener el tubo

para luego cortarlo en arandelas ó anillos, se tropieza con la grave dificultad de que el caucho puro ó casi puro, que debe ser empleado para esta fabricación, al pasar por la máquina (boudinage) de hacer tubo, se quema, sale desigual en espesor y presenta sinuosidades. Consecuencia de ello es la poca resistencia, elasticidad, uniformidad y poder de conservación del tubo y de las arandelas ó anillos en que luego queda cortado.



Examinada con alguna detención las causas que intervienen en desmerecer la calidad del tubo y posteriormente de los anillos, se ha podido comprobar que la principal estriba en la defectuosa calefacción durante su proceso de fabricación, pues mientras en la máquina de fabricar tubo el depósito del caucho está a temperatura relativamente elevada, la boquilla que sostiene la platina-hilera permanece fría y naturalmente el caucho durante el trayecto del depósito a la platina-hilera se enfría casi por completo.

Este inconveniente se solventa por medio del perfeccionamiento aportado a la fabricación del tubo, objeto de esta patente, que consiste en mantener a temperatura constante la boquilla que sostiene a la platina-hilera, por medio de una conducción de vapor y otra de agua fría, graduando a voluntad estas conducciones de manera que la temperatura en esta región, que tan gran papel juega en la calidad de los anillos, se mantenga igual a la del recipiente que contiene el caucho. Por este método se consigue que el caucho, desde que sale del depósito hasta transformarse en tubo, esté siempre a temperatura constante.

Se comprende que en nada variará la esencialidad de esta patente, al sustituir la platina-

hilera por otra que permita obtener dos ó mas tubos a la vez, siempre que a ella lleguen las conducciones de calefacción y refrigeración antes apuntadas.

Otra de las condiciones que tambien influyen en la calidad de los anillos, es la composición de la mezcla que se emplea para la obtención del tubo, mezclas que son muy variadas y algunas de ellas solo aplicables empleando el perfeccionamiento objeto de esta patente.

Como es sabido, fabricado el tubo en crudo, se impone luego la vulcanización, la cual podrá llevarse a cabo por los procedimientos conocidos, a saber: vulcanización por vapor, vulcanización por baños de azufre, vulcanización por vapores de azufre y otros.

Obtenida la vulcanización del tubo, tal como queda indicado, se procede a cortar el tubo en arandelas ó anillos. Esta operación se efectúa por los medios mecánicos que se conocen y no forman parte de esta invención.



N O T A .- Se reivindica como objeto de esta patente de invención, por espácio de 20 años marcados por la ley, la exclusiva de fabricación, explotación y venta de anillos de goma obtenidos cortando arandelas ó anillos de un tubo de goma obtenido con la máquina de hacer tubo (boudinage), la cual se mantiene a temperatura constante en todo el trayecto que sigue el caucho, por medio de una conducción de vapor y otra de agua fría que llegan a la boquilla que

sostiene la platina-hilera, dispuesta para fabricar uno ó varios tubos a la vez, permitiendo, ambas conducciones, graduar la temperatura en esta parte de la máquina y mantenerla constante con la temperatura que reina en el depósito del caucho.

Todo, tal y conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de cinco hojas mecanografiadas y debidamente numeradas.

Esta patente de invención recaera en un "Procedimiento perfeccionado para la fabricación de anillos de goma". (Clase 34).

Barcelona 25 de mayo de 1926.

P. P.

