



MEMORIA DESCRIPTIVA

para un certificado de adición, por « Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal » a favor de la razón social The Anode Rubber Company Limited, residente en Guernsey (Gran Bretaña) Calle Lefebvre núm. 10.-

====

En la patente principal se ha indicado un procedimiento para la producción directa de artículos a partir de dispersiones acuosas de caucho o similares, el cual consiste esencialmente en que los moldes, antes de inmergirse en la dispersión a trabajar, se bañan de un líquido coagulante por la superficie que se ha de poner en contacto con aquella.

También se ha indicado que es conveniente realizar



el procedimiento de manera que se origine una diferencia de presión entre la cara exterior del molde y su interior, para que en la cara vuelta a la dispersión reine una presión mayor que en el interior del molde que contiene en sus poros el líquido coagulante, uniendo para ello el interior de dicho molde con una tubería de aspiración.

Pero se ha comprobado que en ciertas circunstancias, especialmente en la fabricación de artículos con gran espesor en sus paredes, por ejemplo en las cámaras de aire para neumáticos, la diferencia de presión se establece mejor colocando las dispersiones a trabajar junto con el molde de precipitación en un depósito cerrado herméticamente y mantenido bajo presión.

Con referencia al adjunto dibujo se explicará el modo de llevar a la práctica el procedimiento según la patente principal y según la presente mejora.

La figura 1, ilustra la fabricación de un balón de goma, para juguete hecho de látex natural de caucho, mientras que la figura 2, puede servir para explicar la fabricación de un tubo de goma de longitudes limitadas, por ejemplo de uno que sirve como tubo interior de neumáticos.

En ambos casos se emplea un molde de inmersión 1 hecho de material poroso, por ejemplo de porcelana sin vidriar.

A la dispersión de caucho se agregan antes de la inmersión las sustancias necesarias como óxido de cinc, colorantes, vulcanizadores o aceleradores. El siguiente es un ejemplo de una mezcla adecuada:

Caucho, 100 partes en peso; azufre 2 partes en peso, óxido de cinc 10 partes en peso, creta precipitada 5 partes



en peso, aceite de semilla de algodnero 4 partes en peso, cera 2 partes en peso; piperidilditiocarbamato de cinc 1 parte.

Según la figura 1, se emplea por ejemplo un molde hueco de porcelana sin vidriar y mediante un tubo de goma 2 se une a un tubo 3 que se comunica con una bomba de aspiración no representada en el dibujo.

El procedimiento puede realizarse como sigue:

La cara exterior del molde de inmersión se humedece del líquido coagulante, por ejemplo inmergiéndolo durante dos minutos en el baño 4, que se compone por ejemplo de una disolución de cloruro de calcio. El molde sacado de esta disolución se deja gotear durante unos segundos y se le limpia con un paño de manera que la superficie aparezca seca. El molde así previamente preparado se sumerge durante unos 3 minutos en una dispersión 5 de caucho. A continuación el interior del molde se somete a la acción aspirante y se deja durante otros dos minutos, dicho molde en la dispersión de caucho. Ahora puede sacarse el molde de esta dispersión y se le invierte inmediatamente con el fondo hacia arriba para que en este, no se acumule ninguna gota. En este estado y manteniendo constantemente la aspiración, se tiene el molde durante 15 minutos a unos 100° C. en una estufa de secado. El artículo seco se espolvorea con asbesto o similar y puede arrancarse del molde. La vulcanización y acabado puede terminarse en cualquier forma de las conocidas.

En la forma representada en la figura 2, es igual el método de trabajo, con la diferencia de que el recipiente 5, que contiene la dispersión de caucho está provisto de una tapa de cierre hermético, cuya tubuladura 6 puede unirse a



una tubería de aire comprimido y poner así bajo presión la dispersión de caucho 7 existente en el depósito. Se establece la presión después de cierto tiempo y después de cesar dicha presión y separar el molde se procede en lo demás en la forma descrita con referencia a la figura 1. En los extremos puede proveerse, el molde tubular de inmersión, de una chapa impermeable 8, con el fin de que, en este punto no se produzca ningún precipitado de caucho.

Cuando a la dispersión de caucho no se agregan vulcanizadores, el artículo puede vulcanizarse en cualquier forma, por ejemplo en frío.

Se ha comprobado además que en ciertos casos es conveniente mantener la aspiración aun durante la vulcanización, cuando esta tiene lugar sobre el mismo molde de inmersión.

Al fabricar artículos de paredes delgadas, como por ejemplo bolsas de tabaco, guantes de goma y similares es más conveniente establecer la aspiración en el interior del molde durante la inmersión mientras que, como ya se ha indicado, al fabricar artículos de paredes gruesas, por ejemplo cámaras de neumáticos, hay que preferir la sobrepresión exterior.

Al colocar el coagulante líquido en el molde, permite realizarse en forma sencilla mediante inmersión, aunque son también posibles otros métodos de trabajo. Por ejemplo los moldes grandes pueden impregnarse proyectándolos con un líquido coagulador. Si como coagulantes se emplean ácidos muy volátiles, entonces solo se requiere exponer a los vapores ácidos, por ejemplo de ácido clorhídrico, los moldes de inmersión lavados en agua, por consiguiente saturados de esta y



secados superficialmente en la forma arriba descrita, antes de que se los inmerja en la dispersión de caucho.

N O T A.-

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como de novedad e invención propia, son las siguientes reivindicaciones:

1^a. Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 4 de la patente principal, caracterizado porque la diferencia de presión entre el interior del molde y la dispersión a tratar se realiza gracias a que esta juntamente con el molde de precipitación, se coloca en depósito cerrado herméticamente y el cual se pone bajo presión.

2^a. Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 7 de la patente principal, caracterizado porque la diferencia de presión o la aspiración se mantienen aun durante la vulcanización.

3^a. Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1 de la patente principal, caracterizado porque los moldes de inmersión, antes de inmergirlos en la dispersión a trabajar, se bañan de un líquido coagulante.

4^a. Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, de la patente principal, caracterizado porque los moldes de inmersión, antes de inmergirlos en la dispersión a tratar, se impregnan de agua y se exponen a vapores de acción coagulante.

5^a. Mejoras introducidas en el objeto de la paten-



te principal.- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de seis páginas foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid, 17 de octubre de 1927.

Leocadio López y López.-

P.P./

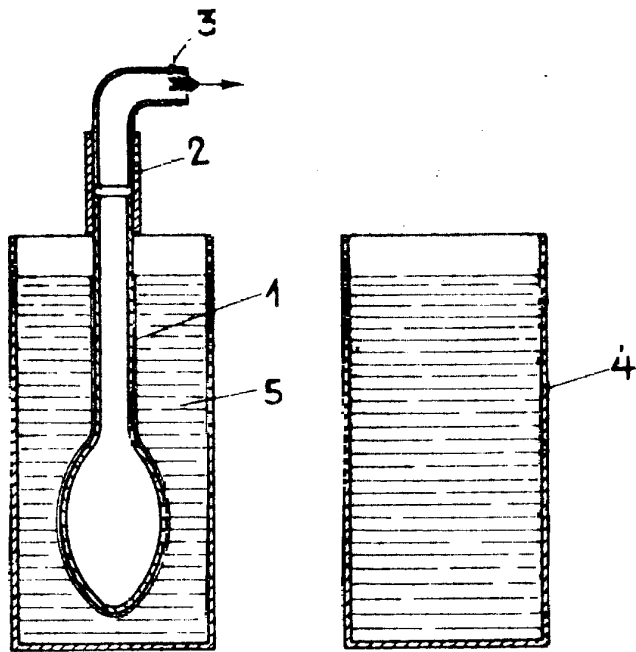


Fig. 1.

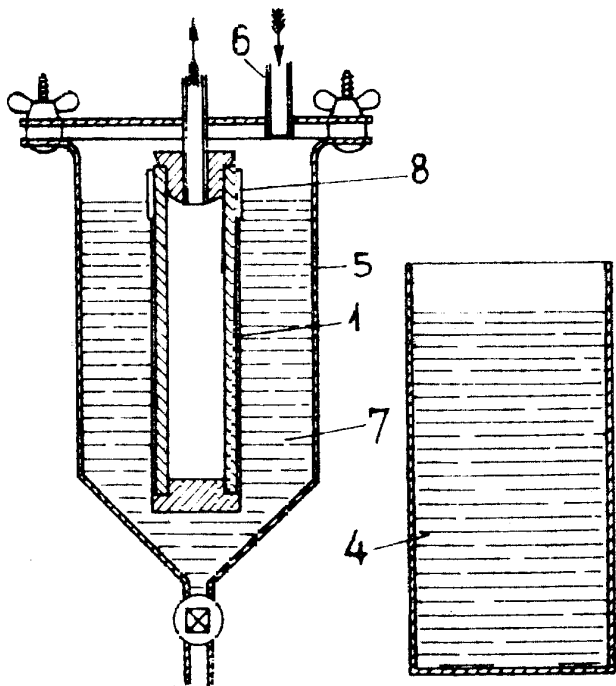


Fig. 2.

ESCALA VARIABLE

LEOCADIO LÓPEZ

P. P.