

ES/.

(Gr. 8, Clase 79.)



P A T E N T E

a favor de

Don. José M^a. Roviralta, domiciliado en
Barcelona

por:

" Perfeccionamientos en los depósitos formados de cemento y -
amiante o mezclas similares "

Memoria Descriptiva

Los perfeccionamientos objeto de esta patente, se refieren a los depósitos formados de pasta de cemento y amianto, como la denominada "ursalita", u otras mezclas de composición similar, conocidas con diferentes denominaciones, y los constituye una disposición en la manera de formar el fondo de dichos depósitos, sumamente sencilla y elegante que ofrece ventajosas condiciones de solidez sobre los sistemas de construcción conocidos.



Ordinariamente esta clase de depósitos se forman aplicando sobre un molde o núcleo, reductible para poderlo luego retirar de la pieza moldeada, la plancha o planchas de cemento y amianto recién fabricadas, en cuyo estado, debido a la blandura que ofrecen, se dejan moldear fácilmente, cortada dicha plancha de manera que una vez arrollada, sobresalga de la base del molde, correspondiente al fondo del depósito una porción cuya longitud sea próximamente la del radio de dicho fondo. Para formar este, una vez soldada la junta longitudinal correspondiente al cuerpo del depósito, se dan unos cortes diagonales en la porción de tubo excedente, doblando luego esta porción sobre el canto de la base del molde y golpeándola para soldar entre sí los bordes de los sectores formados por los cortes, por sí mismos o con aditamento de pasta soldante, de la misma o análoga composición y a veces de una tapa suplementaria que recubre el conjunto.

Otra disposición usualmente empleada, consiste en formar el cuerpo de la manera expresada, pero con plancha cortada a la longitud correspondiente a la altura del depósito y formar el fondo con un disco de plancha, cortado exactamente según el perímetro de la base o sección del cuerpo del depósito y unido a tope con éste, mediante soldadura.

Ambos sistemas mencionados son defectuosos. En el primero, el fondo presenta una serie de soldaduras radiales que lo debilitan resultando por ello poco resistente y de construcción poco elegante. En el segundo sistema, si bien el fondo está constituido por una sola pieza, la soldadura solo coge una línea de contacto entre ambas piezas unidas, por lo que ofrece escasa solidez.

El perfeccionamiento a que se refiere esta patente consiste en disponer el cuerpo del depósito, una vez formado como de ordinario por una plancha de la longitud correspondiente al mismo, biselado en su borde inferior correspondiente al fondo, de manera que el bisel alcance una zona de algunos centímetros de anchura. Luego se corta un disco de diámetro mayor que el correspondiente a la sección o base del depósito, de modo que al centrar el fondo, queda una faja o corona de



anchura igual a la de la zona biselada del cuerpo, cuya corona se bisela así mismo y se dobla luego sobre el canto del molde, soldando este fondo con el cuerpo, con lo cual la soldadura comprende toda la extensión de ambas zonas biseladas de contacto entre una y otra pieza. Con esta disposición el fondo queda constituido por una sola pieza - sin costuras o uniones radiales, y la unión entre el fondo y el cuerpo se efectúa según una extensa zona que puede ensancharse convenientemente según la resistencia que se quiera dar al depósito.

Como variante del perfeccionamiento que se acaba de describir, puede disponerse el borde inferior del cuerpo del depósito correspondiente al fondo, así como la orilla del disco que ha de formar éste, sin biselar, pero doblada esta última pieza y soldada aplapando con el cuerpo de la manera expresada. Esta última disposición presenta las mismas condiciones de solidez que la primera, diferenciándose solamente en que la superficie exterior, en el segundo caso, no aparece lisa, sino que forma un resalto debido al grueso del borde doblado de la pieza que constituye el fondo.

El molde utilizado para formar estos depósitos con el perfeccionamiento de que se trata, puede ser como los usuales los cuales y por lo general se componen de varias piezas desmontables al objeto de poderlos retirar con facilidad después de fraguado el cemento.

Para dar perfecta idea del perfeccionamiento objeto de esta patente, en el plano adjunto se representan como ejemplos dos diseños esquemáticos correspondientes a dos variantes en la manera de formar el depósito según la disposición de referencia:

Las figuras 1 y 2 representan respectivamente en sección longitudinal, el cuerpo y fondo del depósito dispuestos para su montaje, mostrando la figura 3 ambas piezas unidas y soldadas formando el depósito.

Las figuras 4 y 5 y figura 6, representan correlativamente las piezas correspondientes del depósito, según una variante en la forma de las mismas.

Para formar el depósito, representado completo en figura



3, se hace el cuerpo -1- formándolo como de ordinario, por una plancha de longitud igual a la altura del depósito, arrollada sobre un molde, como representado éste en el diseño, y convenientemente soldada en su junta longitudinal. Luego se bisela el borde exterior de dicho cuerpo correspondiente al fondo, formando la zona achaflanada -2-. Para formar el fondo -3-, se corta un disco de diámetro mayor que el de la base del cuerpo, y se bisela formando el chaflán anular -4-, que una vez doblado el fondo -3- por su orilla, según se indica en la figura 3, constituye la superficie de contacto con el otro chaflán -2- del cuerpo -1- quedando una vez soldadas ambas superficies, solidamente unidos el cuerpo y fondo del depósito.

De un modo análogo, está formado el depósito representado en las figuras 4, 5 y 6, con la sola diferencia que se ha suprimido el biselado de las piezas -5- y -6- correspondientes respectivamente al cuerpo y fondo del depósito y como consecuencia, la superficie cilíndrica exterior del depósito no aparece lisa como en la variante anterior sino que presenta el saliente anular -7- en su borde inferior formado por el grueso de la plancha superpuesta.

La unión entre una y otra pieza pueda hacerse según se ha dicho, con interposición de soldadura formada de una pasta a base de cemento, o bien por la simple adherencia de ambas superficies mantenidas durante el fraguado del cemento fuertemente apretadas una contra otra, mediante una envolvente elástica o por medio de liaduras.

---=..M O T A...=---

Se reivindica como objeto de esta patente:

1). En los depósitos formados de pasta de cemento y amianto o mezclas similares, el perfeccionamiento consistente en disponer el fondo del depósito, constituido por un disco de mayor diámetro que el correspondiente a la sección o base del depósito, con su orilla convenientemente doblada, formando una zona anular ajustada y soldada a la superficie exterior del cuerpo del depósito.

2). En los depósitos formados según el perfeccionamiento con-



signado en la reivindicación anterior, la disposición del borde exterior del cuerpo del depósito, correspondiente al fondo, y la zona anular doblada del disco que forma el fondo, convenientemente biselados, de manera que la soldadura entre una y otra pieza se hace por las zonas achaflanadas, formando así el conjunto una superficie lisa sin ningún resalto exterior.

3). Perfeccionamientos en los depósitos formados de cemento y amianto o mezclas similares.

Barcelona, 7 de octubre de 1927.

P. A.

Antoni Mestres

FIG 1

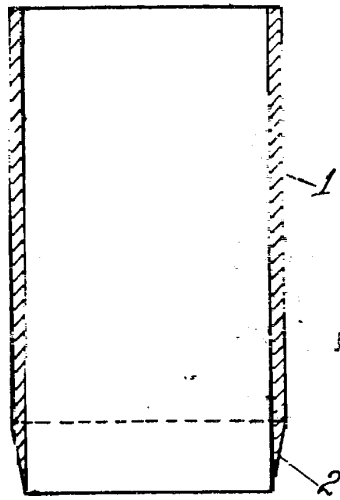


FIG 3

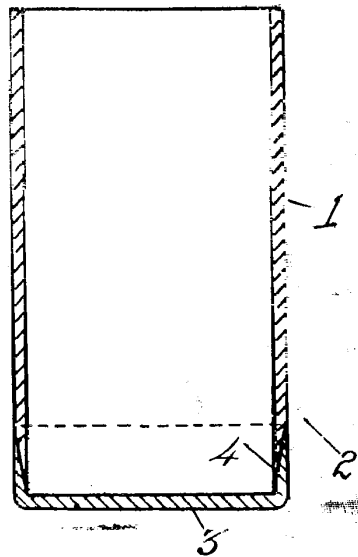


FIG 2

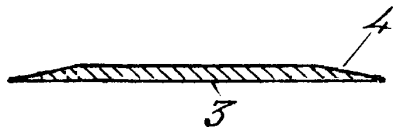


FIG 4

FIG 5

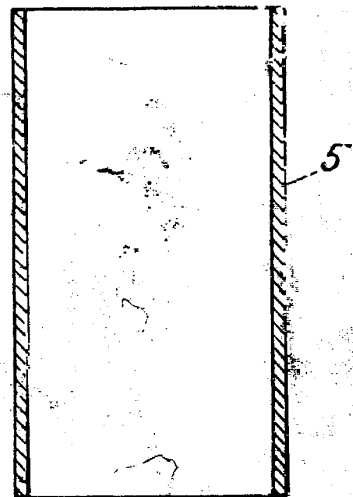
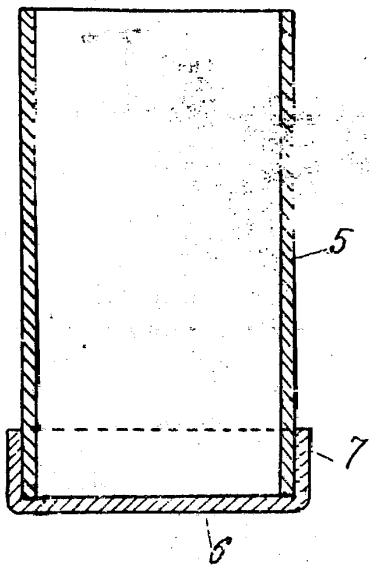
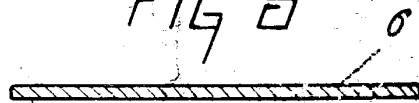


FIG 6



[Handwritten signature and scribbles]