

M E M O R I A descriptiva que forma parte integrante del CERTIFICADO DE ADICION correspondiente a la patente de invención n°. , presentada en la ciudad de Barcelona en 14 de diciembre de 1927, a nombre de la Sociéte Electro-Metallurgique de Montricher, por "Perfeccionamientos en los electrodos continuos". - (Clase 13).



-ooOoo-

En la patente española n°. , presentada en 14 de diciembre de 1927, se ha descrito un electrodo continuo de sectores cilíndricos ensamblados que presenta ciertos perfeccionamientos que permiten:

1°.- ensamblar individualmente los sectores gracias a su fijación independiente sobre carcasa metálica interior.

2°.- suprimir los recalentamientos y acumulaciones gaseosas axiales por eliminación de la corriente en el apisonado o materia de relleno.

3°.- mejorar la eventual intervención de alimentación de este apisonado por su compenetración con los sectores convenientemente vaciados.



La presente adición se refiere igualmente al electrodo continuo de sectores cilíndricos ensamblados del tipo anteriormente señalado, y tiene por objeto, perfeccionamientos complementarios relativos a la consolidación de los sectores, a su suspensión, a sus juntas de unión y a su reemplazamiento eventual por un apisonado conductor.

Estos perfeccionamientos complementarios están esencialmente caracterizados en que:

1°. los sectores ván apoyados contra la carcasa metálica de sujeción en toda su cara interior y no tan sólo en algunos puntos de esta cara.

2°. su suspensión se efectúa por mediación de la carcasa metálica con unos órganos de elevación especialmente adaptados, y no directamente con las conocidas cabrias.

3°. la unión de las juntas se efectúa por "técalemitage" o inyección de una pasta de carbono-azúcar ó carbono-glucosa que tiene la consistencia de la grasa y ya no por colado de yeso o de cemento.

4°. su prolongación está eventualmente efectuada mediante sectores metálicos de la misma forma y rellenos de apisonado ó materia conductora.

Las ventajas introducidas por estos perfeccionamientos consisten en que:

1°. los sectores pueden soportar sin peligro la presión transversal de los órganos de conmutación de corriente y eventualmente de hermeticidad (hornos cerrados).

2°. las espigas de ensamble de medio espesor están en todo momento desembarazadas de la mayor

parte del peso del electrodo o de los esfuerzos eventualmente antagonistas de este peso.

3°. las juntas no pueden ya tener acción química perjudicial a la producción.

4°. los ensambles llegan a ser independientes de la sujeción a la carcasa metálica.



El dibujo adjunto representa, esquemáticamente y a título de ejemplo, una realización práctica, en la cual se hacen resaltar tales perfeccionamientos con todas sus ventajas.

Las figuras 1 y 2 son respectivamente un corte vertical y un corte horizontal de un electrodo redondo hecho continuo por ensamblaje, con fijación de sus trozos de sectores sobre carcasa metálica interior.

Las figuras 3 y 4 son respectivamente un corte vertical y una proyección horizontal de los órganos de elevación, especialmente adaptados a la carcasa metálica.

Las figuras 1 y 2 muestran que los sectores 19, de preferencia en trozos iguales pero indistintamente desacuñados o no según las circunstancias, están respectivamente fijados por unos tornillos 50 en unos caballetes 51 solidarizados por los anillos 42 mediante los tornillos 53 y ensamblados por elementos regularmente desacuñados a media altura común por medio de placas de unión 54, cuyo servicio empieza necesariamente por la suspensión de los tornillos de elevación individuales 55.

Estas figuras muestran igualmente que

las caras laterales de los sectores llevan pequeñas ca
nales 56 para la introducción del tubo "técalémiter"
o aparato de inyección encargado de la unión de las -
juntas bajo presión con la simil grasa azúcar-carbono
ó glucosa-carbono.

Esta figuras muestran, por último, que
los eventuales sectores metálicos 19', unidos entre sí
por unos pernos 57, están sujetos a los caballetes 51
por los ensambles 58 que descargan completamente el va-
cio reservado al apisonado de ensamble 59.

Está claro que debido a tal disposición
de la carcasa metálica, los caballetes 51 deben sopor-
tar el esfuerzo principal de los que se ejercen sobre -
el electrodo, dejando a los sectores, cuerpos y espi-
gas de extremidad, sólo las compresiones compatibles -
con sus propiedades mecánicas naturales.

Es igualmente cierto que las juntas re
sultantes de la pasta azúcar-carbono ó glucosa-carbono,
no pueden tener otra influencia química que la de los -
mismos sectores.

Por último, es tambien cierto, que los
sectores metálicos eventualmente a ser los continuado-
res de los sectores de carbono, pueden recibir el api-
sonado o materia de relleno sin la menor preocupación
en cuanto a los órganos de sujeción.

Refiriéndonos a las figuras 3 y 4, es-
llas muestran que los tornillos individuales de eleva-
ción 55, accionados respectivamente por los piñones--
tuercas 60, están solidarizados en dos grupos indepen-
dientes por las cadenas de eslabón 61 que, por mediación
de las ruedas dentadas 62 que prolongan un piñón de ca



da grupo, transmiten la impulsión de los tornillos tangentes 63 accionados por los motores 64.

Dicho está que para una disposición me cánica tal que permita a los dos grupos de tornillos de elevación que se reemplacen mutuamente, los ensambles de los caballetes 51 no podrán presentar ni dificultades de ejecución, ni peligro para el electrodo.



N O T A .- Se reivindica como objeto de este **CERTIFICADO DE ADICION:**

1°.- Los perfeccionamientos introducidos en los electrodos ensamblados o sin fín, del tipo de los que han sido objeto de la patente española presentada en Barcelona el 14 de diciembre corriente, es cialmente caracterizados en que:

a). la carcasa metálica interior está dispuesta de manera que apoyen los sectores en toda la longitud de su cara interior;

b). esta carcasa metálica interior es tá igualmente dispuesta de manera que pueda ser enganchada por su parte superior para servir de suspensión al electrodo, en sustitución a los sistemas de suspensión conocidos;

c). en la forma de ejecución objeto de los párrafos a) y b), los caballetes continuos, de apoyo y de enganche, llevan en sus respectivos extremos superiores unos tornillos de elevación individuales; es tos tornillos de levantamiento están solidificados en dos grupos independientes, pero susceptibles de reempla

zarse mutuamente, para el levantado del electrodo durante los ensamblajes mitad por mitad;

d). la unión de las juntas se obtiene - por "técalémitage" ó inyección de una pasta de azúcar-carbono ó glucosa-carbono que tiene la consistencia de la grasa;

e). despues de poner en uso una primera vez los sectores de carbono, se reemplazan eventualmente por sectores metálicos ulteriormente rellenos de a pisonado o materia conductora.

2º.- Los perfeccionamientos descritos - en la reivindicación anterior, caracterizados por la ex tensión de los párrafos b), c), d) y e) a todos los electrodos ordinarios o hechos continuos, pudiendo admitir una carcasa metálica interior.

Todo, tal y conforme se describe en esta memoria que consta de seis hojas mecanografiadas, debidamente numeradas y representado, a título de ejemplo, en los dibujos de la hoja que se acompaña.

Este CERTIFICADO DE ADICION, correspondiente a la patente de invención , presentada - en 14 de diciembre de 1927, y se solicita por "Perfeccionamientos en los electrodos continuos". (Clase 13).

Barcelona 27 diciembre 1927.

p.p.



J. V. V. V.

Ohon, digo: Dene el presente Certificado de adición se solicita por: "Perfeccionamientos en el objeto de la patente principal".

Madrid 27 de Febrero de 1928

P.p. de D. Pedro Pajuel

[Signature]

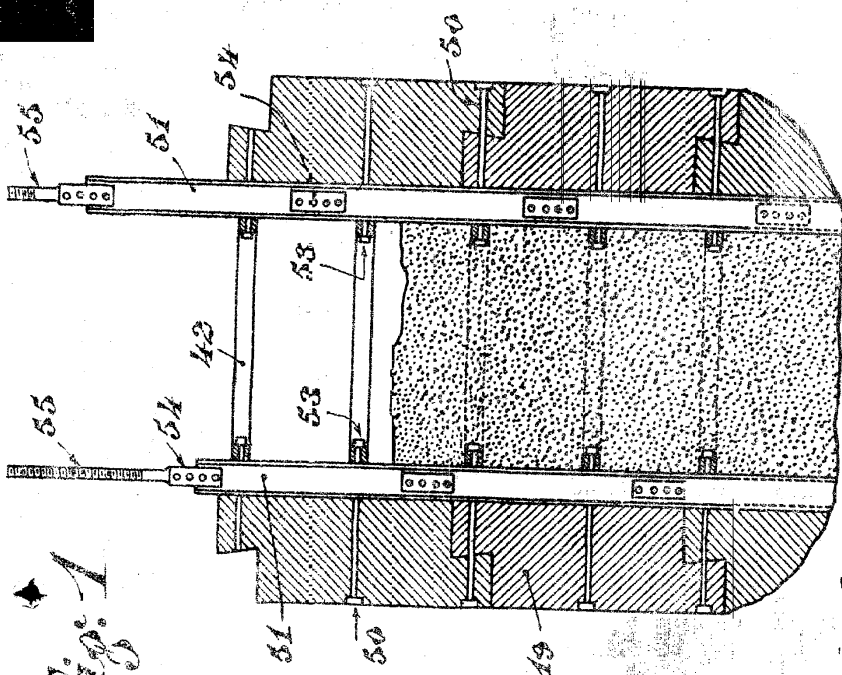


Fig. 1

Fig. 3

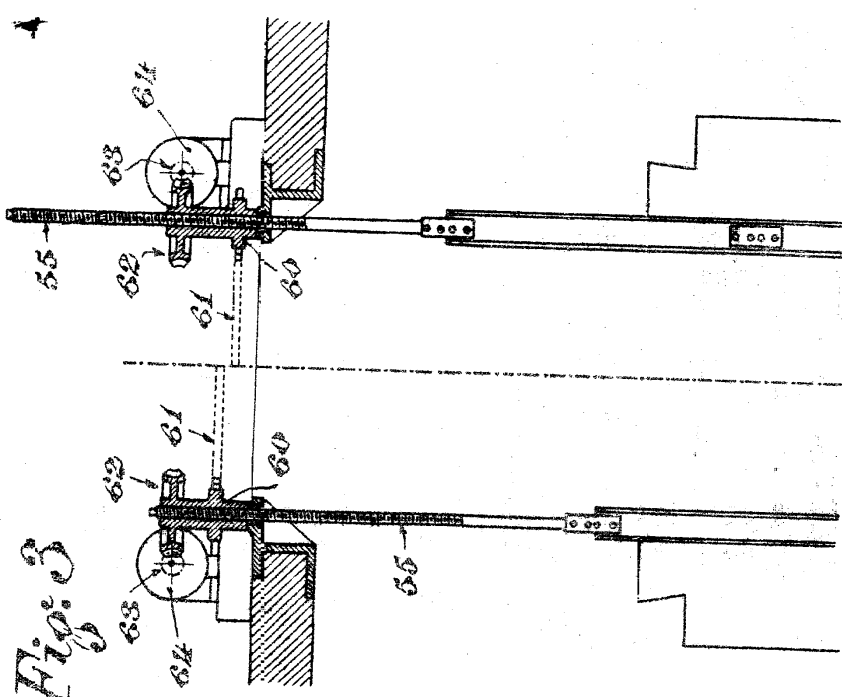


Fig. A

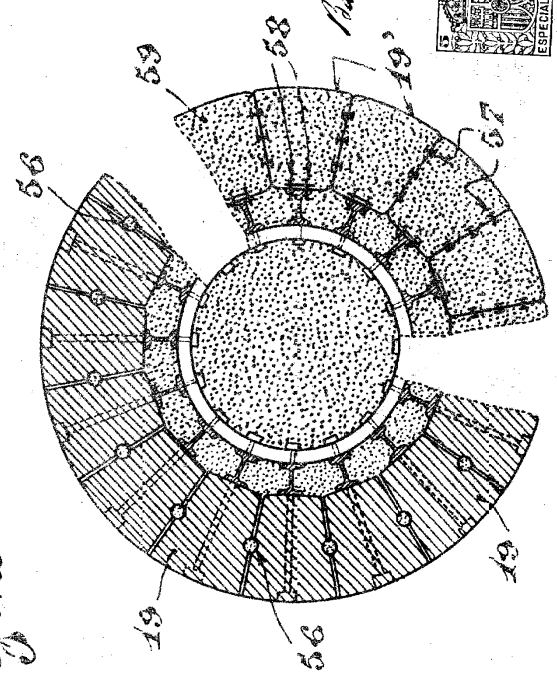
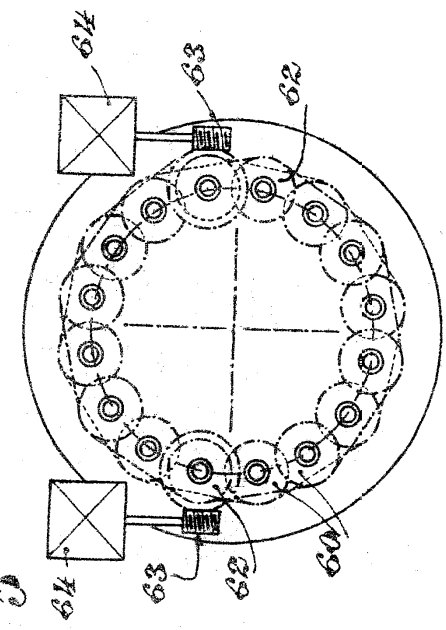


Fig. 2

Patented 4 March 1927
M.P. J. Taylor

