



Existen en verter gota a gota el sulfido sobre unas superficies templadas y preparadas convenientemente de antemano en caso necesario. De este modo se obtienen unos corpúsculos uniformes y de peso idéntico cuya forma puede variar desde la de una oblea a la semi-esférica.

Ahora bien, se ha demostrado que cuando se emplean superficies planas hay que sujetarse a determinados límites, por lo que se refiere al peso y a la forma de los corpúsculos, es decir, que no se puede aumentar a voluntad el grueso de los corpúsculos con un incremento simultáneo del peso de los mismos. Esto debe atribuirse al hecho de que a consecuencia del contenido de calor relativamente grande de la masa de fundición, este calor no puede ser derivado tan rápidamente que se forme una capa cristalina que limite la expansión de la gota en una medida deseada.

Pero, se ha observado también, que puede evitarse este inconveniente practicando en las superficies, sobre las que se hacen escurrir los productos químicos fundidos, unos alveolos o cavidades de la forma que parezca mas conveniente y dando a las gotas un tamaño tal, que estos pequeños moldes se llenen por completo. Operando así se ha visto con sorpresa que los corpúsculos se desprenden de esos alveolos con la misma facilidad con que se separan de las superficies planas, en el supuesto de que la toma de calor haya sido regulada de tal manera que las superficies no reciban una cantidad de calor demasiado grande, porque sino habrá que contar con adherencias. Este resultado puede ob-



A tenerse por el hecho de poner en una determinada relación la capacidad calorífica de las superficies con el contenido calórico de las gotas de la masa de fundición. Si, por ejemplo, se emplea una superficie metálica en forma de chapa provista de alveolos, podrá aumentarse o disminuirse la capacidad calorífica según se haga uso de una chapa mas gruesa o mas fina, respectivamente. Asimismo, se ha hallado que la velocidad de refrigeración debe ser regulada dentro de ciertos límites, porque si se realiza una refrigeración demasiado rápida se obtienen unos corpúsculos que presentan tensiones o dilataciones internas y al ser sometidos a un esfuerzo mecánico, por ejemplo, a una ligera compresión o sacudida, saltan en mil pedazos. El tiempo que haya de durar la refrigeración se determina, por ejemplo, del siguiente modo:

1929



Después de haber llenado una serie de alveolos en forma de moldes, practicados en una chapa de hierro, con gotas de azufre sódico, de la mayor igualdad posible, en su tamaño, se observará la refrigeración hasta que por un ruido perceptible (crepitación o chisporroteo) dé a conocer que los corpúsculos se han desprendido de la base. Si estos últimos, después de enfriados por completo, revientan, por ejemplo con una ligera sacudida en una botella de cristal, serán la prueba de que la refrigeración se llevó a cabo con demasiada rapidez. Por consiguiente se debe, o bien reducir el grueso de la chapa de hierro, o en el caso de emplearse una refrigeración artificial, disminuir ésta en la medida correspondiente.

Este procedimiento puede llevarse a cabo de una manera continua o discontinua.

Es conveniente lubricar de vez en cuando ligeramente la superficie de los alveolos en forma de moldes.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Alemania, el 28 de noviembre de 1927, bajo el número R. 72961 IV/121, se acoge a los beneficios del artículo 16 de la Ley de Propiedad Industrial.

-o- N O T A -o-



Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de VEINTE años, son los siguientes:

1º - Un procedimiento para la fabricación del sulfido de sosa u otros productos químicos análogos, en cuerpos de forma y tamaño determinados conforme a la patente alemana número 424.193, caracterizado por el empleo de unas superficies provistas de cavidades o alveolos, por ejemplo, unos moldes, que sirven para dar forma al producto.

2º - Un procedimiento, según lo reivindicado en el punto 1º, caracterizado por el empleo de chapas metálicas o de aleaciones metálicas provistas de moldes o de otras clases de cavidades, cuyo grueso está calculado de tal manera que por efecto de su capacidad calorífica, reciban el calor a una velocidad tal,

a) - Que se evite la adherencia de los

cuerpos a la base a consecuencia de una refrigeración demasiado lenta, y

b) - que se obtengan unos cuerpos libres de tensiones internas (consecuencia de la toma demasiado rápida del calor) y que sean susceptibles de resistir los esfuerzos mecánicos.

3º - Un procedimiento, según lo reivindicado en los puntos 1º y 2º, caracterizado por el hecho de auxiliar la derivación del calor por una refrigeración artificial.

4º - Un procedimiento, para fabricar sulfido de sodio u otros productos químicos análogos, en cuerpos de forma y tamaño predeterminados.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de cinco hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 15 de febrero de 1929.

P. A.



