

113122



22 MAYO 1924

H.V.

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención por veinte años, por = Procedimiento para la fabricación de bandas continuas o placas onduladas de cemento y amianto con inserción o inserciones de trenzado o entretejido de alambre de hierro = a favor de D. Arie Hermanus ARENTSEN, residente en Amsterdam (Paises Bajos) Jacob van Lennepkade, nº 42.-

=====

Es conocido el método de cubrir ambas caras de una inserción o alma de yute, paño o alambre, con una mezcla de amianto, óxido cincico, cemento y agua de cola y exprimir y secar las placas así formadas.

Este procedimiento no ha dado resultados en la práctica, porque la composición de la mezcla resulta muy cara a causa de emplear óxido cincico y mucho amianto y porque la aplicación de la mezcla sobre las inserciones es complicada y larga. Además ocurre muchas veces que las inserciones se clavan en la delgada mezcla y no se circundan por completo por la mezcla de cemento y amianto, mientras que la ligazón entre la masa y la inserción es perfecta. Estas son



que las causas de este procedimiento no tenga aplicación. Finalmente las conocidas máquinas de tamiz redondo, llamadas de Hatscheck, empleadas para la fabricación de las placas usuales de cemento y amianto sin inserciones, son inadecuadas totalmente para la fabricación de las mismas placas con inserciones de alambre de hierro.

El procedimiento según el invento suprime los inconvenientes indicados y consiste en que el cemento y el amianto se mezclan en una relación determinada agregando agua con o sin colorante en una papilla espesa y ésta se aplica por ambos lados de un trenzado de alambre de hierro y este se hace pasar por entre uno o dos pares de cilindros lisos, superpuestos con lo cual la papilla por medio de los cilindros dispuestos a cierta distancia unos de otros se comprime contra, al través y alrededor de las mallas del trenzado de alambre de hierro y luego el agua en exceso se elimina mediante uno o dos pares de cilindros y la banda de cemento y amianto pasante se comprime al espesor deseado. Después de efectuado este proceso pueden colocarse de nuevo por ambas caras de la banda obtenida de cemento y amianto entretejidos de alambre de hierro, los cuales se vuelven a comprimir con cemento y amianto y después el agua en exceso se elimina mediante prensas. El último procedimiento mencionado puede repetirse eventualmente varias veces. Finalmente, antes de que se seque totalmente la banda de cemento y amianto, se la puede pasar entre pares de rodillos dispuestos en forma de punta y provistos de ondulaciones, de manera que se impriman primero en el centro dos ondas y luego por ambos lados cada vez una o varias ondas en la banda de amianto y cemento cortada entre tanto, de suerte que la placa se provea poco a poco y sobre todo su ancho de ondulaciones regulares.

El cemento y amianto provisto del entretejido de alambre de hierro, se fabrica por consiguiente en una banda continua que puede cortarse a los largos deseados.



Como el procedimiento se continua ininterrumpidamente la fabricación resulta rápida, por lo cual los gastos de fabricación son pequeños, a la vez que por efecto de la rápida elaboración de la masa, ésta se conserva mejor.

La banda o placas onduladas de cemento y amianto despues de ser rayadas se pueden doblar en cualquier ángulo, mientras que despues de cerrar la raya, la cinta o la placa posee el mismo espesor que antes. Las ondulaciones practicadas en las placas cortadas quedan permanentes pues el entretejido de alambre no altera su forma.

Los cantos laterales de la banda forman exactamente ángulo recto con el plano de la misma y por lo mismo la banda no tiene cantos de agua como ocurre en las conocidas placas o inserciones de alambre de cemento y amianto. Ambas caras de la banda son perfectamente lisas, por pasarse la masa a través de rodillos y porque en su fabricación no tiene como base ningún paño de fieltro.

Se comprende fácilmente que las placas de cemento y amianto con armado de tejido de alambre de hierro pueden emplearse en múltiples casos para los que son inútiles las placas ordinarias de cemento y amianto sin armado, por efecto de su pequeña resistencia a la carga o estiraje.

Para explicar mas detenidamente el procedimiento según el invento se indica en los adjuntos dibujos en la fig. 1 esquemáticamente el proceso para fabricar una banda de cemento y de amianto con inserción o inserciones de trenzado o entretejido de alambre de hierro, en tanto que en las figs. 2 y 3 se representa la fabricación de estas placas de forma ondulada.

El procedimiento consiste en que el cemento y amianto, con preferencia el de fibra corta, se mezclan en la relación de unos 7:1 con agua en una papilla espesa. Si se desean placas coloreadas entonces se emplea el color deseado en esta papilla. Esta papilla



de cemento y amianto relativamente pobre en agua se aplica a ambos lados de una banda 2 o tela de alambre de hierro y ésta se pasa a través de dos o varios pares de cilindros lisos 1, colocados superpuestos, los cuales presentan alguna separación entre sí. Los rodillos 1 están provistos de cantos salientes verticalmente, mientras que las caras de los rodillos son con preferencia de gasa o tela metálica con el fin de que pueda escapar el agua exprimida. La masa de cemento y amianto 3 se comprime entre, a través y alrededor de las mallas de tejido de alambre 2 y abraza perfectamente a dichas mallas. Un segundo par de rodillos 4, construido con preferencia en coincidencia con el par de rodillos 1, exprime de la masa el agua en exceso y lamina la banda de cemento y amianto en el espesor requerido. Cuando sea necesario pueden existir varios pares de cilindros 4.

Si se quiere que las bandas de cemento y amianto estén provistas de varias inserciones de tejidos de alambre de hierro, entonces a ambas caras de la banda 7 fabricada se aplican otras bandas 5 de tejido de alambre y estas se vuelven a recubrir de papilla 6 de cemento y amianto. La banda 7 primitivamente fabricada con las dos bandas 5 aplicadas por la cara y las cubiertas 6 se hace pasar luego entre uno o varios pares de rodillos 8.

Para expulsar el agua de las capas exteriores y laminar la banda 9 al espesor deseado, se la hace pasar entre uno o varios pares de rodillos.

Si se continua el mismo procedimiento, se pueden fabricar bandas de cemento y amianto con el número que se quiera de inserciones de alambre, las cuales según que la papilla se mezcle toda o no con colorante, serán totalmente de un color o una cara de un color y la otra cara de otro, o tendrán su color natural.

Si se desean placas onduladas entonces la banda de cemento y amianto 9 antes de que esté totalmente seca, se la hace pasar en-

1131225-22



tre pares de cilindros 10 montados en forma de puntas y esto de manera que primero se impriman en el centro de la banda dos ondas, despues de lo cual se imprime cada vez una onda por ambos lados de las ondas antes impresas y asi sucesivamente hasta que todo el ancho se provea de ondulaciones; para terminar las placas onduladas pueden pasarse entre uno o varios pares de rodillos ondulados con el fin de que se imprima firmemente la forma ondulada.

Cuando la banda 9 se agarra por el primer par de rodillos 10, se corta en los largos deseados.

N O T A.-

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

1.- Un procedimiento para la fabricación de bandas contínuas o placas onduladas de cemento y amianto con inserción o inserciones de trenzado o entretejido de alambre de hierro, caracterizado porque el cemento y amianto se mezclan en una relación determinada agregando agua con y sin colorante en una papilla espesa y ésta se aplica por ambas caras de un entretejido de alambre de hierro y éste se pasa por entre uno o varios pares de cilindros lisos montados superpuestos, y la papilla por medio de los cilindros mantenidos a cierta distancia recíproca se oprimen contra, a través o alrededor de las mallas del tejido de alambre y luego el agua en exceso se expulsa mediante uno o varios pares de cilindros y la banda contínua de cemento y de amianto se prensa al espesor deseado.

2.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque a ambas caras de la banda obtenida de cemento y amianto se vuelven a aplicar entretejidos de alambre de hierro,



los cuales se vuelven a recubrir con prensado con cemento y amianto, despues de lo cual se elimina mediante prensas el agua en exceso.

3.- Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 2, caracterizado porque se repite varias veces el procedimiento reivindicado en el punto 2.

4.- Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1, 2 y 3, caracterizado porque antes de que la banda de cemento y amianto esté totalmente seca, se la hace atravesar por pares de cilindros provistos de ondulaciones y montados en forma de puntas de manera que se impriman solo en el centro dos ondas y luego a ambos lados cada vez una o varias ondas en la banda de cemento y amianto entre tanto cortada, de suerte que la placa se provea paulatinamente por todo su ancho de ondulaciones regulares.

5.- Procedimiento para la fabricación de bandas continuas o placas onduladas de cemento y amianto con inserción o inserciones de trenzado o entretejido de alambre de hierro.- 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, á 22 de mayo de 1929.

Leocadio López y López

P.P.=

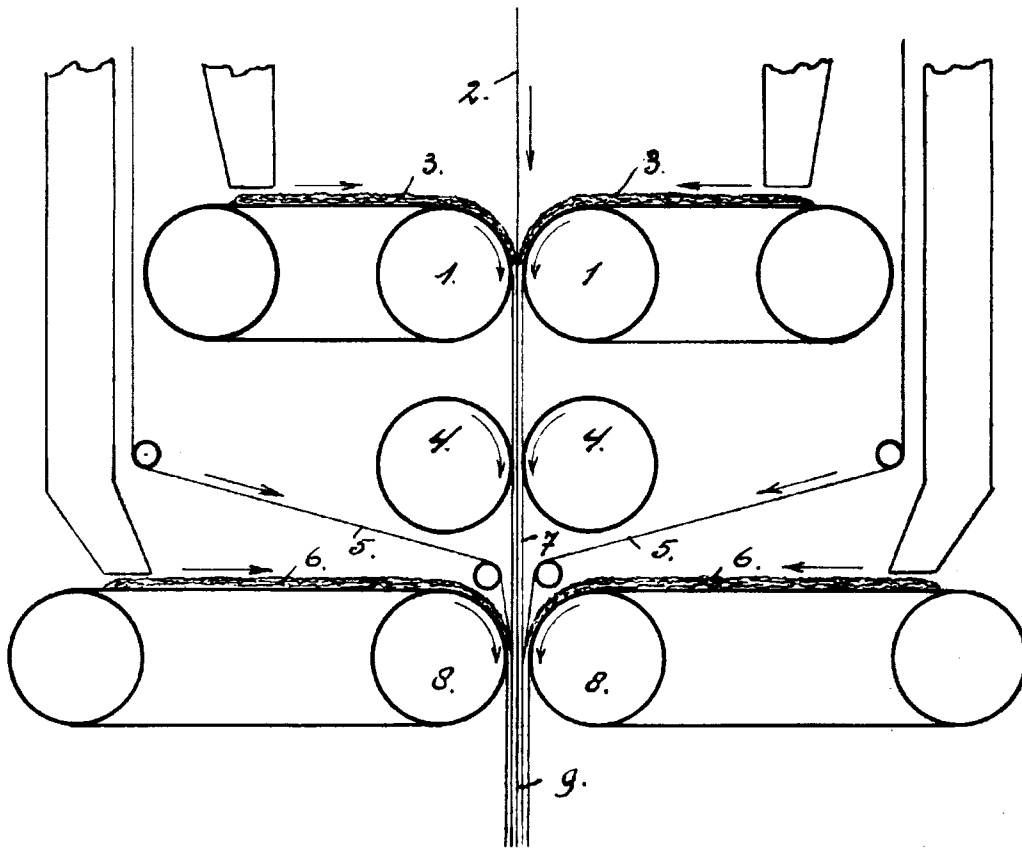


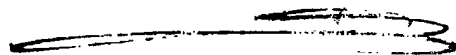
Fig: 1.

MODALA VARIABLE

LEODADIO LÓPEZ

B. A.

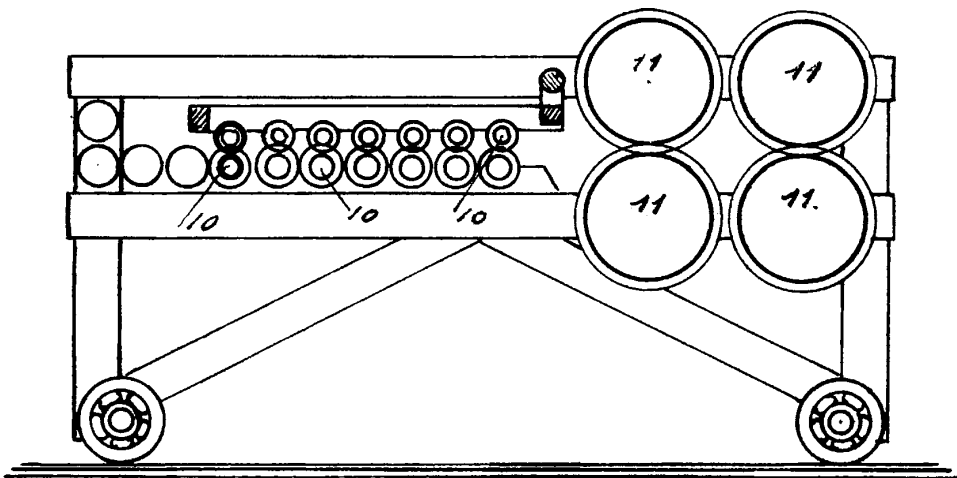
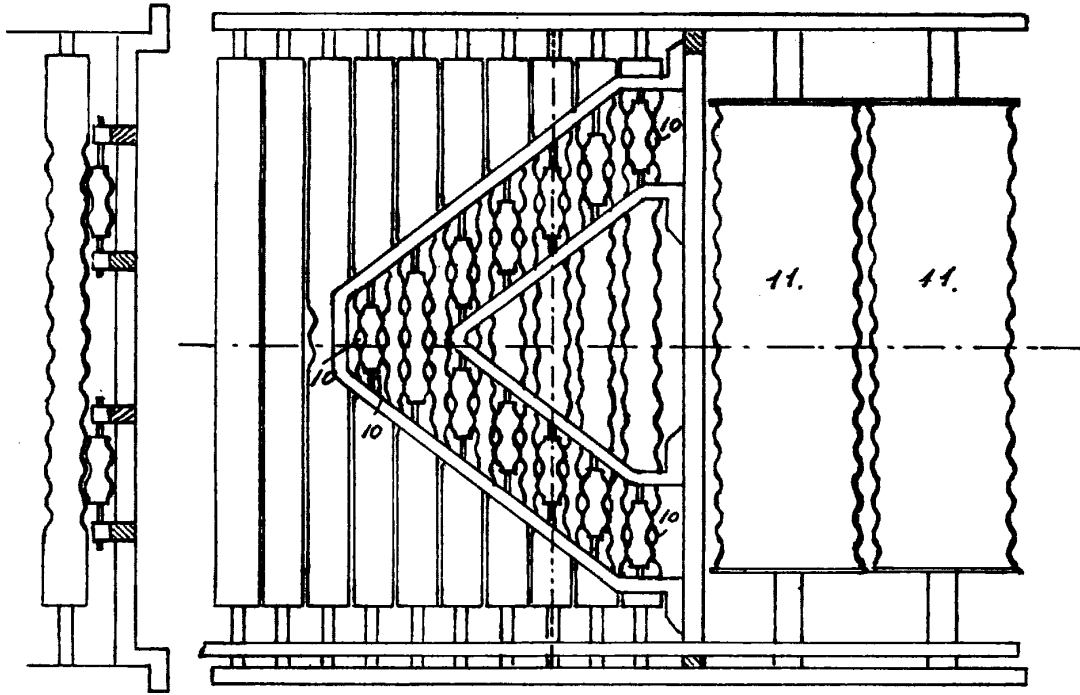
Lopez



113122



113122



MÁQUINA VARIABLE
LEOCADIO LÓPEZ
P. R.

Lopez

