

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

para "Perfeccionamientos en los aparatos para producir re-
vestimientos galvánicos"-----

a favor de P. William John PITT, de nacionalidad británi-
ca, domiciliado en: 21, Bensham Manor Road, THORNTON HEATH
(Surrey, Gran Bretaña).

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta invención concierne a los aparatos para producir
revestimientos galvánicos, provistos de dispositivos por
medio de los cuales la solución revestidora de una sal del
metal que ha de depositarse pueda ser inyectada bajo pre-
5 sión en el electrodo o en un tampón que lo rodea o en la
superficie sobre la que el metal depositado ha de aplicarse,
de manera que el electrolito pueda así ser continuamente
renovado y pueda aplicarse un depósito uniforme.

La invención se ilustra por vía de ejemplo en los di-
10 bujos que se acompañan, en los que:

la figura 1 es una vista en planta;

la figura 2 es una elevación correspondiente en corte de un electrodo montado con dispositivo para inyección del electrolito según la invención; y

5 la figura 3 es una elevación de una forma modificada del aparato.

Para realizar la invención, como se ilustra en las figuras 1 y 2 de los dibujos adjuntos, se dispone un conducto tubular 3 con preferencia de ebonita, al que se fija un soporte 4 hecho de un metal conductor, a uno de cuyos extremos hállase el electrodo 2 convenientemente de una forma substancialmente triangular cubierto por encima y por debajo con un tampón o vaina 1 de fieltro o de alguna otra substancia absorbente. El tampón o vaina puede estar formado en dos partes, reunidas entre sí por los bordes o cerca de los mismos, y estar provisto de una serie de agujeros 1^a. Al otro extremo del soporte 4 hay un tornillo de contacto para el empalme de una de las bornas del manantial de corriente eléctrica. El tubo 3 termina en un pico 7 por un extremo y en el otro está provisto de una pera de caucho, de modo que así al inmergirse la punta 7 en el electrolito y apretando y soltando la pera 6 entra parte del electrolito dentro de la pera, y aquel puede ser expelido periódicamente en las cantidades que se precisen hacia el electrodo 2. Este puede ser de cualquier forma y el medio de empalme puede ser tal que facilite la intercambiabilidad de electrodos de forma variada y de los di-

10

15

20

25

ferentes metales que puedan ser empleados. Así el electrodo 2 puede ser adaptado al soporte 4 por medio de rosca o de otro modo apropiado.

La forma del electrodo puede ser tal que facilite la
5 retención de la solución. Por consiguiente su superficie superior puede llevar formadas una serie de depresiones 8 en las que la solución pueda acumularse, teniendo cada una de estas depresiones una o más perforaciones por las que la solución pueda filtrarse hasta la parte inferior del
10 tampón o vaina anexo al electrodo, pero el conjunto del tampón o vaina puede mantenerse saturado por inyecciones intermitentes del electrodo, de modo que la concentración del electrolito aplicado a la acción alternativa del electrodo forrado sobre la superficie que ha de ser re-
15 vestida pueda mantenerse substancialmente constante por medio de inyecciones periódicas de electrolito fresco, en el bien entendido que el extremo de la otra borna del manantial de corriente esté convenientemente fijado al borde del objeto o superficie que ha de revestirse, como por
20 ejemplo por medio de un dispositivo prensor de resorte, antes de empezar el revestimiento.

Debe comprenderse que cualesquiera otros medios, tales como por ejemplo un dispositivo de cilindro o de émbolo, pueden ser empleados para permitir la inyección intermitente de electrolito fresco en la forma desorita.
25

En la variante de aparato representada en la figura 3, que es conveniente en particular para tratar superficies es-

pecialmente extensas, la solución del revestimiento está conte-
nida en un recipiente hermético 9, y se han previsto medios
para permitir la elevación de la presión del aire en el espa-
cio situado encima de la solución a una presión superior a la
5 de la atmósfera; por ejemplo puede adaptarse al recipiente
una válvula no regresiva 10 apropiada para ser conectada a
una bomba de aire de mano o movida por fuerza motriz. De es-
ta manera, por medio de un tubo flexible de salida 11 bajo
gobierno de válvula que no se muestra, la solución puede ser
10 suministrada bajo presión bien a un electrodo, tal como antes
se ha descrito, montado en un soporte aislado 12, o bien pue-
de rociarse con ella la superficie que ha de tratarse. Una
forma conveniente de este tipo de aparato es aquella en que
el recipiente 9 está adaptado para ser ajustado al cuerpo del
15 operador, quien tiene entonces sus dos manos libres para la
manipulación del aparato. El recipiente 9 debe estar aso-
ciado con dos o más electrodos separados o dispositivos de
rociado, con lo que diferentes artículos o partes del mismo
artículo pueden ser tratados simultáneamente.

N O T A

20 Por la patente de invención a que se refiere la pre-
sente memoria descriptiva, se REIVINDICA la propiedad y la
explotación exclusiva de:

1.- Un aparato para producir revestimientos galváni-
cos, en el que el electrolito se inyecta sobre el electrodo
25 o sobre un electrodo forrado que se hace mover por encima

del artículo o sobre la superficie que ha de revestirse, o sobre la superficie que ha de tratarse, substancialmente como antes se ha descrito.

2.- Un aparato para producir revestimientos galvánicos, como se ha especificado en la reivindicación 1, en el que el dispositivo inyector comprende una pera compresible, substancialmente como antes se ha descrito.

3.- Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente definida en las anteriores reivindicaciones, dicha patente ha de recaer sobre:

"Perfeccionamientos en los aparatos para producir revestimientos galvánicos".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 6 de Noviembre de 1929.

P. p. de D. William John PITT,

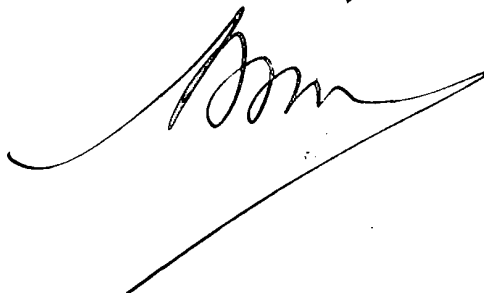


Fig. 1.

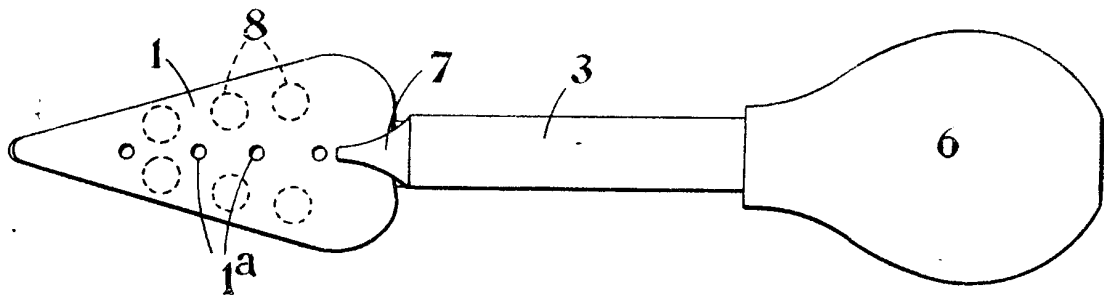
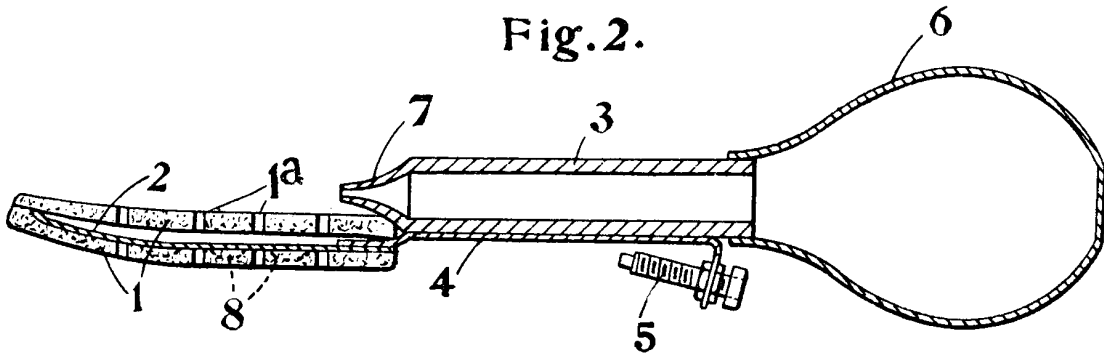


Fig. 2.



ESCALA VARIABLE

Barcelona 5 de Septiembre 1927.

Fig. 3.

