

JE/



P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

a favor de

FABRICAS REUNIDAS DE CAUCHO Y APOSITOS S. A.- domiciliada en  
BARCELONA.

por

"Fabricación de parches de caucho biselados para reparación  
de cámaras y cubiertas de vehículos a motor y a pedal".

----

M e m o r i a   d e s c r i p t i v a .

Es conocido de todos los automovilistas y ciclistas  
el parche rápido para reparar los pinchazos de las cámaras a  
aire de las ruedas de sus vehículos. Los parches en cuestión  
5    están fabricados en caucho y tienen la ventaja de que se colo-  
can con gran rapidez, pues ya vienen preparados con una capa  
de disolución muy adherente, que por la simple presión de los  
dedos de la mano queda sujeta a la cámara que se quiere repa-  
rar y obtura el pinchazo o desgarron que en la misma se ha pro-  
10    ducido.



Estos parches rápidos suelen fabricarse en forma ovalada o en discos, y tambien en largas tiras, de donde se van cortando los parches en la medida deseada. Al cortarse, en uno y otro caso, por medio de un instrumento mecánico o simplemente a mano, los bordes de las piezas quedan en forma de ángulo recto, y la arista o vértice del ángulo es en cantos vivos y actúa de instrumento cortante sobre la cámara que se ha pretendido reparar.

Con el objeto de evitar la dificultad antedicha, se acostumbra a fabricar parches rápidos cortados de planchas muy delgadas, a fin de reducir a un mínimo la fuerza cortante de la arista. Pero en este caso se presenta el inconveniente, todavía más grave, de que la fuerza del parche es insuficiente para resistir la presión de aire de la cámara reparada, y estalla con facilidad.

En Francia, se ha registrado la fabricación de parches rápidos esmerilados, o sea partiendo de un grueso determinado en el centro del parche, que va reduciéndose hacia el borde del parche, por la acción de una muela esmeril, hasta perderse por completo, evitando de este modo las aristas o cantos vivos. Hay quien se limita a esmerilar los bordes para evitar las aristas, pero hay tambien quien, por una fabricación a base de moldes, fábrica los parches en definición, o sea con una disminución constante de grueso del centro hacia el borde. Esta fabricación no se ha practicado en España y es objeto de esta patente.

El procedimiento de esmerilaje, es el que se utiliza cuando la fabricación de esos parches se hace a base de piezas geométricas cortadas de cámaras viejas de automovil. Pero tiene la desventaja de que en la obtención del parche debe partirse del pié forzado del grueso de la cámara y dificulta la colocación de telas o lonas de refuerzo, y por tanto no se recomienda



para grandes reparaciones.

El mejor procedimiento es el que resulta de emplear goma nueva, pastada y preparada al efecto, y moldearla en moldes que producen unas piezas regulares, en la forma y medidas que se quieran, y que tienen su grueso maximo en su centro y lo disminuyen lentamente y proporcionalmente hasta llegar al borde o exterior, reduciendolo a nada. Con este procedimiento se pueden fabricar parches reforzados, interponiendo en el caucho una o mas telas o lonas. Los parches lo mismo se emplean para cámaras que para cubiertas. La aplicación depende del tamaño y grueso con que se haya fabricado el parche y tambien de las lonas que se le hayan interpuesto.

Los parches para cubiertas tienen que ser, naturalmente, mas reforzados y de mayor tamaño. Dentro del molde se interponen capas de caucho y telas o lonas intermedias. Cuando los moldes están cargados de material, se comprimen fuertemente, y por la acción de prensa y calor queda el caucho vulcanizado y formando un cuerpo homogéneo con las telas o lonas de refuerzo.

En los parches puede construirse un agujero para dar entrada a las válvulas metálicas que llevan las cámaras.

Una vez obtenida la pieza de caucho, sea por medio de moldes o esmerilándola, en la forma geométrica y medidas que se desean, se embadurna una o mas veces con disolución de caucho por la cara que debe unirse a la cámara o a la cubierta. La parte que contiene la disolución debe protegerse con un papel aislante para que no seque, y el parche queda ya terminado, pudiéndosele dar entonces las formas de presentación mas variadas.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

30 1) La fabricación, distribución y venta de discos, óvalos u



otra forma geometrica de parche, en todos los gruesos, formas y tamaños, con los cantos esmerilados, preparados y cortados de plancha de goma vieja ya retirada de otros usos, y tambien de planchas de goma nueva.

5                   2) La fabricaci3n, distribuci3n y venta de parches r3pidos en todas las formas, obtenidos en caucho moldeado o prensado de cualquier grueso y medidas, con o sin telas interpuestas, y con o sin orificios.

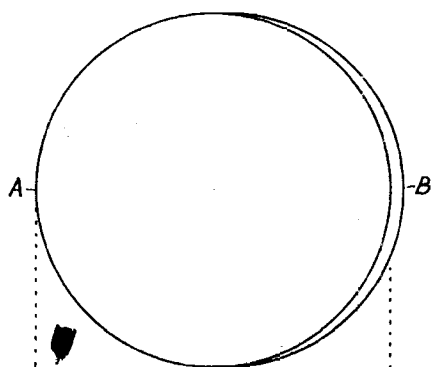
10                   3) La fabricaci3n, distribuci3n y venta de parches r3pidos con los cantos biselados, con arreglo a lo descrito en la memoria que antecede.

4) Fabricaci3n de parches de caucho biselados para reparaci3n de c3maras y cubiertas de vehiculos a motor y a peddal.

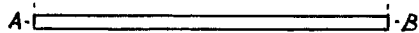
Barcelona 19 de Mayo de 1930.

FABRICAS REUNIDAS DE CAUCHO Y APOGOTOS

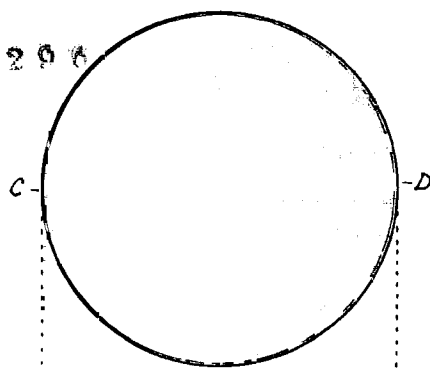
El Sub Gerente



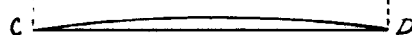
*Parche rápido sistema antiguo.*



*Corte transversal del parche rápido sistema antiguo con los cantos vivos.*



*Parche rápido de goma sola con los cantos biselados.*

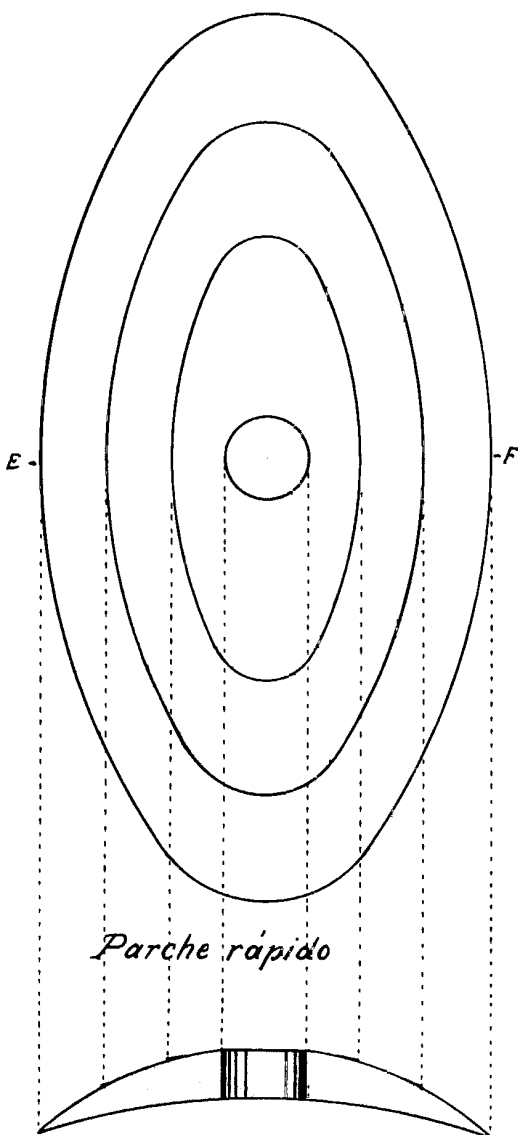


*Corte transversal del parche esmerilado ó biselado.*

FÁBRICAS REUNIDAS DE CAUCHO Y APÓSITOS

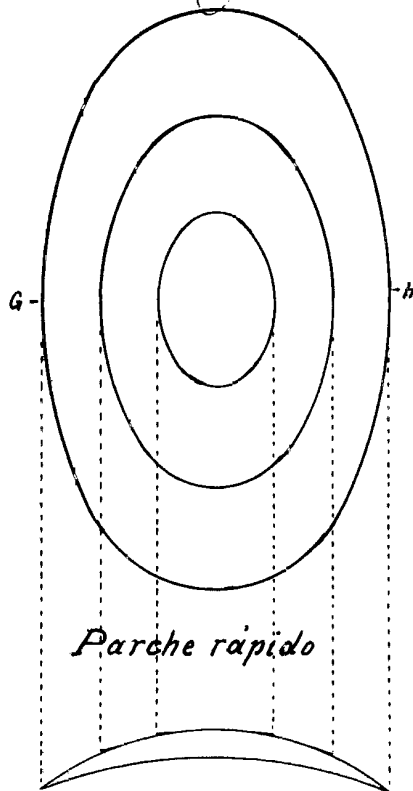
El Sub Generale

*Antonio Vázquez*



*Parche rápido*

*Corte por E-F del parche rápido con los cantos biselados con refuerzos de tela y lona y con orificio para meter la válvula metálica de la cámara de aire.*

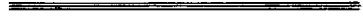
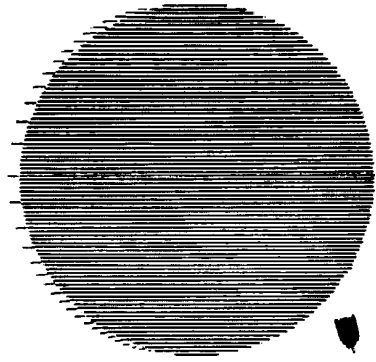
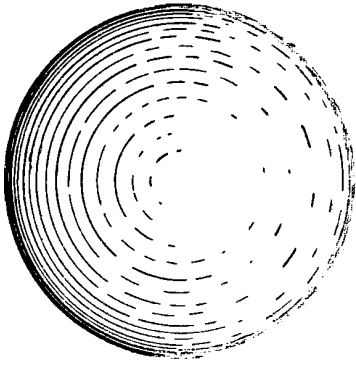


*Parche rápido*

*Corte por G-H del parche rápido con los cantos biselados con refuerzos de tela y lona.*

*Tamaños y formas variables.*

Una de las dos caras lleva unas capas de disolución de goma muy adherentes para sujetar el parche a la cámara ó cubierta que se quiere reparar.



117491

