



1966

118519

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

por "UN RECEPTACULO PARA EL TRANSPORTE DE ELECTRODOS DE SOLDADURA", a favor de A/S ESAB y Sandefjord Modellverksted, de nacionalidad noruega, domiciliadas en Larvik y Sandefjord, (Noruega), respectivamente.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo de utilidad se refiere a un receptáculo para el transporte y almacenado de electrodos de soldadura en grandes cantidades.

- 5. Los electrodos de soldadura se empaquetaban previamente en cajas o envoltorios de cartón o de hoja de estaño. Cada caja contenía de 15 a 20 Kgs. de electrodos. La caja estaba destinada a ser utilizada solamente una vez y después de haberse abierto rompiendo un extremo y haber vaciado su contenido, se tiraba.
- 10. Este procedimiento tenía el inconveniente de que en el puesto de trabajo se deben almacenar cantidades adaptadas a la forma de suministro de la fábrica de electrodos, las cuales a menudo no son apropiadas para el trabajo de soldadura que debe llevarse a cabo.
- 15. De este modo el soldador podría por ejemplo abrir tres



MAR. 1966

- 2 -

118519

paquetes de electrodos pero utilizar solamente dos y medio. Esto resultaba en un gran despilfarro ya que incluso en el caso de que los electrodos sobrantes se devolvieran a una pila de cajas sin abrir, se ha visto por experiencia que normalmente quedan

5. dañados o se pierden.

El transporte de paquetes más pequeños conocidos previamente era también poco favorable. El envoltorio no es a menudo suficientemente fuerte para dar la deseada protección efectiva de las frágiles envolventes de los electrodos y el material

10. higroscópico del electrodo ha sido protegido de modo insuficiente contra la absorción de humedad.

Además, los costes de empaquetado han aparecido como un sumando directo al precio de los electrodos ya que el envoltorio que se ha mencionado se abre por rotura y se tira y de este modo no puede ser aprovechado.

15.

De acuerdo con lo anteriormente dicho, el presente Modelo de utilidad se refiere a un receptáculo para electrodos que permite acondicionar una cantidad de electrodos que llega preferentemente a los 400 a 500 Kgs. Los electrodos pueden ser dispuestos en este caso en la fábrica. El receptáculo es estanco y está dotado de medios de secado, por ejemplo gel de sílice y es por lo tanto un sitio de almacenado excelente para los electrodos antes de que se utilicen. El receptáculo sirve posteriormente como una protección muy útil y fuerte durante el transporte.

20.

25. Y finalmente: cuando el receptáculo se lleva al sitio de trabajo, sirve como un práctico almacenillo para el soldador o soldadores que trabajan en dicha área, por ejemplo a bordo de un buque. Desde este almacenillo los soldadores pueden tomar justamente la cantidad de electrodos que creen que necesitaran para cada trabajo y de este modo no tiene lugar despilfarro alguno. Si el soldador ha retirado demasiados electrodos, éstos pueden devolverse

30.



1965

- 3 - 118519

a la sólida protección constituida por el receptáculo.

Ya que se utiliza un receptáculo de construcción robusta, que puede utilizarse nuevamente varias veces, los gastos de empaquetado para los electrodos de soldadura prácticamente desaparecen.

5.

El receptáculo para electrodos de soldadura de acuerdo con el Modelo se hace de tal forma que tiene poco peso pero gran resistencia, de forma que pueda recibir un gran número de electrodos de soldadura situados horizontalmente. Está dimensionado de acuerdo con la longitud o un múltiplo de la longitud de un electrodo de soldadura del tipo en cuestión. El receptáculo está dotado de una junta de estanqueidad -12- entre los bordes de la tapa y de la caja, de modo que se puede conseguir un cierre estanco del mismo cuando la tapa se cierra mediante un dispositivo adecuado.

10.

15.

Los electrodos de soldadura pueden almacenarse en este caso durante su uso en el sitio de trabajo. Los medios de secado en el fondo del receptáculo aseguran que los electrodos no sufren daños a causa de su higroscopicidad.

20.

El receptáculo realizado de acuerdo con el presente Modelo ha demostrado conseguir una considerable racionalización y simplificación de la rutina de trabajo en las empresas en las que se utilizan electrodos de soldadura. Puesto que los electrodos de soldadura de propiedades higroscópicas se conservan en un espacio cerrado, absorberán humedad hasta una cierta relación de equilibrio, después de lo cual no existirá absorción de humedad. Los electrodos de soldadura vienen a ser pues en otras palabras, auto-protectores en un recipiente cerrado de este tipo. La eventual apertura del receptáculo y su cierre posterior mediante la tapa para quitar electrodos tiene una influencia relativamente pequeña en electrodos corrientes de soldadura para ace

25.

30.



1966

- 4 -

118519

- ros blandos, mientras que con electrodos básicos se debe utilizar tal como se ha dicho arriba, gel de sílice u otros medios de secado apropiados para asegurar un contenido de humedad tan bajo como sea posible en la caja. A causa de que la capa de recubrimiento del electrodo o los medios de secado absorben la humedad del aire, la presión parcial del vapor del agua desaparecerá, lo cual resulta en un cierto vacío, por lo que la tapa queda incluso más cerrada contra el receptáculo y lo cierra efectivamente. La utilización de receptáculos para electrodos
5. de soldadura de acuerdo con el Modelo en comparación con las formas usuales de tratamiento de los electrodos de soldadura, permite una reducción de los costes totales de soldadura no menor del 5%, lo cual es muy importante en los casos en que se utilizan grandes cantidades de electrodos de soldadura cada año.
10. Las características antes descritas juntamente con otras y las ventajas del presente Modelo, quedarán evidentes de la descripción siguiente que se refiere a una realización mostrada de un modo esquemático.
15. La figura 1 es una vista en perspectiva de un receptáculo de transporte y almacenado para electrodos de soldadura realizado de acuerdo con el presente Modelo.
20. La figura 2 es una sección transversal de la figura 1 por el plano de corte 2-2 a una escala algo menor y la figura 3 es la sección trasversal correspondiente por la línea de corte
25. 3-3.
30. El receptáculo de transporte y almacenado para electrodos de soldadura de acuerdo con el ejemplo mostrado, consiste en un cuerpo -1- en forma de caja principalmente paralelepédica, provisto de una tapa acharnelada -2-. El cuerpo -1- de la caja así como la tapa -2- se fabrican como cuerpos homogéneos de material artificial armado, por ejemplo fibra de vidrio arma-



MAR. 1966

118519

da mediante plástico.

- Este receptáculo, de un tamaño y un tipo de material conocidos en sí mismos, es fabricado con una serie de detalles importantes para desempeñar la función antedicha. Así, el receptáculo está soportado por su base sobre patas en forma de dos elementos dirigidos hacia abajo -3-, los cuales se extienden a lo largo de dos bordes de lados paralelos, cuyos elementos al propio tiempo sirven como refuerzos para el fondo del receptáculo. Estos refuerzos -3- pueden al apilar receptáculos de acuerdo con la invención, cooperar con elementos de localización de la forma de refuerzos alargados -7-, mostrados claramente en el dibujo. Las figuras 3 y 7 indican por líneas de puntos -2'- y -7'- respectivamente, como estos elementos de localización -7'- se encajan entre los refuerzos de soporte -3- en posición de apilado. Para impedir el desplazamiento en dirección transversal, los refuerzos -3- se hacen algo más anchos en los extremos, tal como se aprecia en las figuras 2 y 3, en las que se muestra el borde interno -14- de la parte más ancha -13-, apreciándose en posición apilada para descansar en contacto con unos extremos de los elementos de localización -7-.

- Los refuerzos de soporte -13- son huecos tal como se muestra claramente en la figura 2, ya que las partes principales del receptáculo -2- están fabricadas homogéneamente como una envolvente de plástico armado, principalmente del mismo grosor en toda su extensión. Por esto aparecen cavidades en forma de ranura dentro de estos refuerzos de soporte -3- y estas cavidades sirven para recibir sacos de igual forma, los cuales contienen un medio adecuado de secado, por ejemplo gel de sílice.

- La caja del ejemplo mostrado está dotada también de refuerzos que aumentan la rigidez y que están dirigidos hacia abajo, por ejemplo los refuerzos -5-, a lo largo de los dos bor-



1966

- 6 -

118519

- des inferiores. Estos son sin embargo más pequeños que los refuerzos de soporte -3- y sirven principalmente como refuerzos de fondo pero también tienen otras finalidades. Principalmente estos refuerzos -5- terminan a una pequeña distancia antes de
5. encontrar a los refuerzos de soporte -3-, con lo que aparecen escotaduras -6- dirigidas hacia arriba. Estas son redondeadas en toda su extensión tal como se ve en la figura 1 y sirven para localizar los cables de elevación cuando el receptáculo debe desplazarse con ayuda de ellos. Los refuerzos -5- del borde más
10. pequeño sirven además para proporcionar un buen agarre a los dedos cuando se levanta el receptáculo y se desplaza manualmente. En los refuerzos huecos -5- se disponen cavidades en forma de ranura -11'- las cuales pueden recibir medios de secado y sirven para otras finalidades en relación con el almacenado y transporte
15. de los electrodos de soldadura.

Se prevén para los medios de cierre -8- de la tapa, unos refundidos de forma que el dispositivo de cierre en disposición de cerrado no sobresalga de las paredes exteriores del recipiente.

20. El cuerpo del receptáculo -1- puede proveerse también con refundidos que pueden servir como agarraderas para los dedos cuando el mismo se desplaza vacío.

- Por medio de la realización mostrada y descrita del receptáculo de acuerdo con el presente Modelo se consigue que
25. el mismo receptáculo tenga pequeño peso y gran resistencia para transportar un gran número de electrodos de soldadura dispuestos en el receptáculo. La caja se dimensiona entonces de acuerdo con la longitud o un múltiplo de la longitud de un electrodo de soldadura, cuyos electrodos pueden disponerse directamente en el
30. receptáculo. El receptáculo queda dotado de modo convencional con una junta de estanqueidad -12- entre la tapa y la caja para



26 MAR. 1966

118519

- 7 -

- proporcionar un cierre estanco de la cavidad interna del receptáculo cuando la caja se cierra con ayuda de medios -8-. La junta de estanqueidad -12- puede conseguirse al hacer que el cuerpo de la caja -1- quede dotado durante su fabricación con una ranura periférica en la que se funde posteriormente un material elástico del tipo de espuma u otro similar que pueda proporcionar dicho cierre.
- 5.

- Por medio del receptáculo para electrodos de soldadura arriba mencionado se hace posible un nuevo e importante proceso para el transporte y almacenado de electrodos de soldadura así como para su utilización en el sitio de trabajo. El receptáculo de acuerdo con el presente Modelo es llenado en la factoría con electrodos de soldadura y se manda al sitio de trabajo donde puede desplazarse como una unidad durante el avance de diferentes tipos de trabajo, mientras los soldadores extraen cantidades adecuadas de electrodos y cierran cada vez la tapa de modo estanco. Los medios de secado en el fondo del receptáculo asegurarán que los electrodos no sufran daños por su higroscopicidad.
- 10.
- 15.

- El receptáculo para el almacenaje de electrodos de soldadura de acuerdo con el presente Modelo puede modificarse de muchas maneras dentro del alcance de la idea inventiva y por lo tanto no se limita el ejemplo que se describe anteriormente y que está mostrado en el dibujo.
- 20.

N O T A.

- Se reivindica como objeto de este registro por Modelo de utilidad:
- 25.
- 1.- Un receptáculo para el transporte de electrodos de soldadura, caracterizado por disponerse electrodos de soldadura en cantidades por lo menos de 200 Kgs., preferentemente de 400 a 500 Kgs., así como medios adecuados para secado, por ejemplo gel de sílice, en una caja principalmente paralelepípedica, de tipo co-
- 30.



1966

- 8 -

1 1 8 5 1 9

- nocido, con una tapa dotada de junta estanca y de charnela y dotada de refuerzos salientes y preferentemente elementos de localización en la tapa y en el fondo para el apilado, quedando dispuestos los medios de secado de tal forma en las cavidades internas
5. que quedan formadas por dichos elementos de localización en el fondo de la caja.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad del Modelo de utilidad definido en la anterior reivindicación, cuyo objeto es:

10. 2.- "UN RECEPTACULO PARA EL TRANSPORTE DE ELECTRODOS DE SOLDADURA".

Consta la presente memoria de ocho hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a la misma.

15.

Barcelona, 26 MAR. 1966

P.A. de A/S ESAB y Sandefjord Modellverksted,

MA

A/S ESAB Y SANDEFJORD MODELL VERKYSTED

NOVA CÓNICA

810919

18519



2 6 MAR 1966

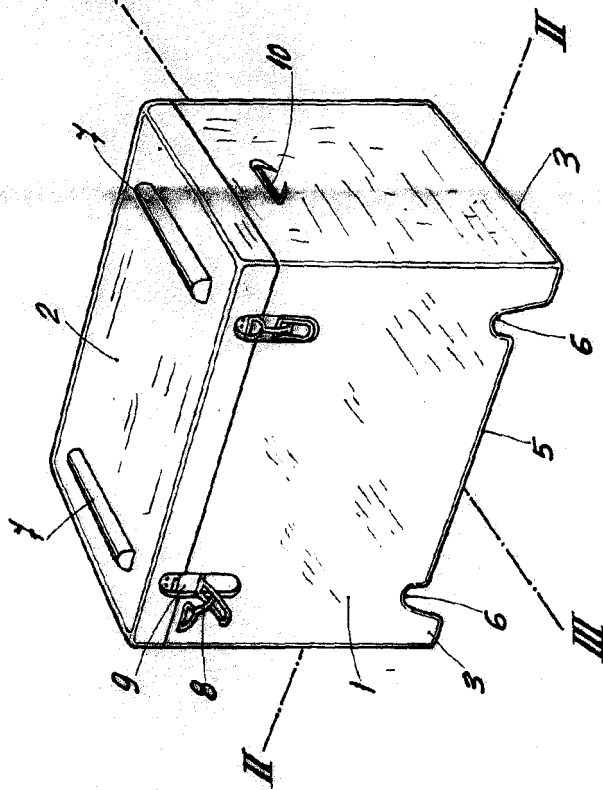


Fig. 1

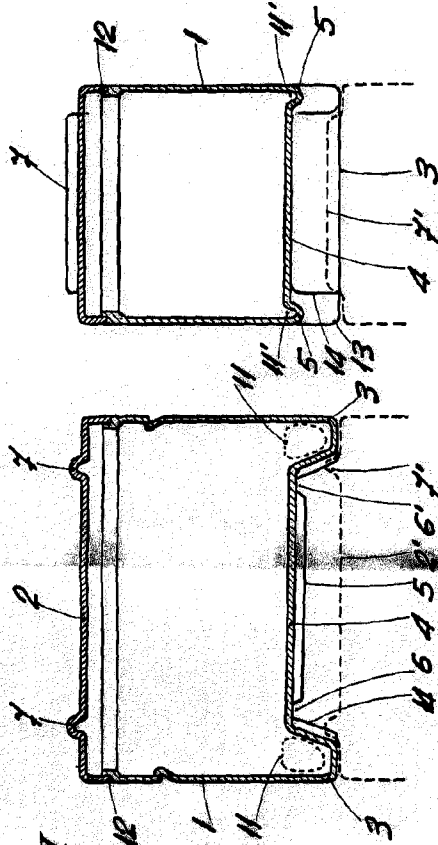


Fig. 2

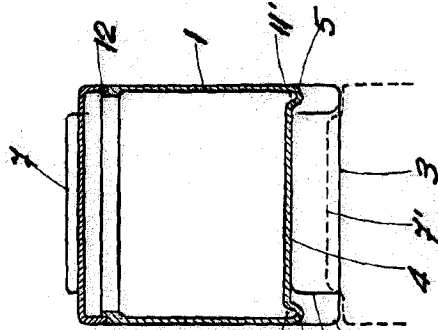


Fig. 3

BARCELONA 26 MAR 1966  
P. A.

ESCALA VARIABLE