

Patente Española

MEMORIA

descriptiva sobre *Procedimiento de fabricación de tubos,*

119326

POR

D. Enrique Vincke

DE

Palamós,

Gerona.

119326



Solicitante: Don Enrique Vincke.

Residencia: PALAMOS.

Objeto de la patente de invención: PROCEDIMIENTO DE
FABRICACION DE TUBOS.

MEMORIA DESCRIPTIVA.

5 El procedimiento que se describe a
continuación tiende a obtener un tubo de gran resis-
tencia, tanto contra presiones interiores como contra
el desgaste exterior, y que al mismo tiempo constitu-
ye una pared perfectamente aisladora contra tempera-
turas elevadas de gases o líquidos que pasan por el
interior de dicho tubo, de manera que, la persona que
tenga que manipular este tubo, puede cogerlo sin peli-
gro de quemarse, ni de eventuales reventamientos de
10 dicho tubo.

./.



El procedimiento consiste en la superposición de varias capas de diferente material, tal como ya se hace con muchísimos tubos, pero la completa novedad del invento, es lo siguiente:

15

Como primera capa interior de dicho tubo, se fabrica un tubo metálico flexible el cual tiene juntas de amianto, algodón ú otras fibras corrientes y además se arrolla al exterior de dicho tubo en sus ranuras helicoidales, otro hilo de amianto, algodón, goma ú otras fibras, para aumentar su hermeticidad y para obtener una superficie casi lisa de dicho tubo, evitando que al sobreponer otras capas en las repetidas ranuras helicoidales, quede aire incluido.

20

25

Como segunda capa se coloca un recubrimiento de corcho, ya sea corcho natural o bien, corcho aglomerado, con arreglo a los dos métodos de aplicación diferentes que resultan según si se emplea corcho natural, cortado en láminas y arrollado, ó conglomerado de corcho que puede aplicarse sobre el tubo con arreglo a los métodos conocidos en la fabricación de conglomerado.

30

35

Seguidamente se coloca una fuerte capa de tejido circular, para cuyo fin el tubo recubierto con corcho se hace pasar por un telar circular, mediante cuyo procedimiento la capa de corcho queda muy fuertemente prensada contra el tubo metálico flexible interior.

Con el fin de proteger la capa tejida contra cualquier influencia exterior mecánica, se le cubre nuevamente con otro tubo metálico flexible, el cual



40

se fabrica encima del tubo de las tres capas obteniéndose una unión perfectísima y una resistencia hasta la fecha nunca alcanzada.

45

En el caso de que el desgaste exterior no sea tan grande, será suficiente arrollar un alambre en espiral alrededor de la capa de tejido.

El dibujo adjunto sirve para ilustrar claramente el invento:

50

-1- es el tubo metálico flexible interior
-2- las juntas de material aislante que se arrollan exteriormente siguiendo las ranuras exteriores de dicho tubo metálico; -3- es la capa de corcho; -4- la capa de tejido circular y -5- la armadura exterior, que bien puede ser otro tubo metálico ó sencillamente un alambre en espiral.

55

El tubo fabricado por el procedimiento descrito, tiene una extraordinaria resistencia a presiones interiores ó exteriores, pudiendo servir, por lo tanto, tanto para gases como para líquidos a alta presión. Además, la capa de corcho es un perfecto aislante contra temperaturas, por cuyo motivo este tubo puede emplearse con ventaja, donde sea necesario trasladar materias que hayan de conservar constantemente su temperatura.

60

65

Una aplicación preferente a que se destina el tubo fabricado con arreglo al procedimiento descrito, es el trasiego de asfalto ó alquitrán para el asfaltado ó alquitranado de carreteras, pues se evita en absoluto los reventones de mangueras de esta índole



70

y por el aislamiento perfecto, se evitan de una vez toda clase de accidentes por quemaduras, por desgracia tan frecuentes hasta la fecha, en el alquitranado de carreteras.

N O T A.
= = = = =

75

Suficientemente descrito el invento así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que puede estar sometido a variaciones de detalle sin que se altere su principio, siendo lo esencial y por lo que se solicita patente de invención por 20 años en España y sus Colonias:

80

1) PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS caracterizado por la formación de varias capas de materiales diferentes, formando la interior un tubo metálico flexible y siendo una de las otras capas, precisamente corcho, como material aislante.

85

2) Procedimiento de fabricación de tubos según reivindicación 1), caracterizado por la formación de varias capas de materiales diferentes, por el orden de dentro á afuera, de tubo metálico flexible, corcho, tejido circular y tubo metálico flexible.

90

3) Procedimiento de fabricación de tubos según reivindicaciones 1) y 2), caracterizado por la formación de varias capas de materiales diferentes, siendo una de ellas un tubo metálico flexible, el cual lleva arrollado a sus ranuras helicoidales exteriores, un hiló de material aislante, como amianto, algodón, goma, etc.

95

4) Procedimiento de fabricación de tubos



según reivindicaciones 1) al 3), caracterizado por la formación de varias capas de materiales diferentes, siendo la capa que sigue, en el orden de dentro á afuera, a la capa aisladora de corcho, un tejido circular confeccionado encima del tubo en cuestión, por medio de telares circulares.

100

105

5) Procedimiento de fabricación de tubos según reivindicaciones 1) al 4), caracterizado por la formación de capas de materiales diferentes, de las cuales la interior es resistente tanto a presiones interiores como exteriores, la segunda es de efectos aislantes contra temperaturas, la tercera ejerce una presión concéntrica sobre la segunda y primera, y la cuarta es resistente tanto a presiones interiores como exteriores.

110

6) PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBOS,

115

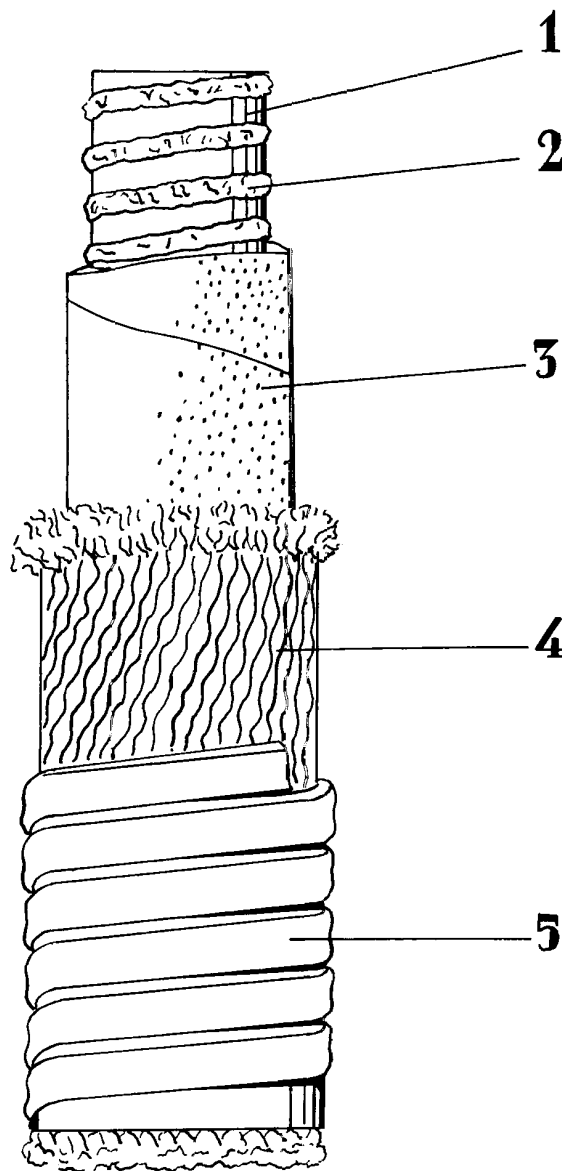
tal como queda descrito y reivindicado por la presente memoria, que consta de 5 hojas mecanografiadas por una sola cara, y por el dibujo adjunto.

BARCELONA, a cinco de Agosto de mil novecientos treinta.

ENRIQUE VINCKE.
P.P.

de San...

119326



MADRID, 7 AGOSTO 1930