



ración y por estos lugares pierde su brillo superficial. Desde el punto de vista eléctrico queda así generalmente perjudicada la superficie del aislador.

5. La aplicación de otros recubrimientos al objeto de garantizar una superficie sin costura ni desperfectos no ha dado en general ningún resultado práctico, precindiendo además de que para ello son necesarias mas operaciones.

10. Con el fin de eliminar estos inconvenientes, se sugirió oportunamente fabricar un aislador de apoyo de resina fundible con superficie sin costura, introduciendo en un molde adaptado a los contornos del aislador un tubo , en particular soplado, de material termoplástico, de una sola pieza, adaptado a la forma exterior del molde y llenandolo de resina para formar el aislador, y retirando el citado tubo de plástico de la superficie del aislador después de haberse endurecido la resina. En este procedimiento, el tubo de plástico que actúa de capa separadora es destruido desde luego después del proceso de colada, pero en cambio se obtiene un aislador de superficie perfecta, intacta, brillante y por consiguiente de gran valor en el aspecto eléctrico, la cual no requiere ninguna operación de repaso, tal como la eliminación de rebabas, etc.

15. Según el presente invento se consigue otro perfeccionamiento en la fabricación de aisladores de resina fundible con superficie sin costura, por el hecho de que el tubo termoplástico, el cual está adaptado a la forma exterior del aislador a colar, esta concebido y es empleado como parte perfilada autoportante del molde.

20. Por consiguiente, el presente invento tiene por objeto un molde destinado a la fabricación de aisladores de resina fundible provistos ventajosamente de aros de blindaje, en particular de aisladores de apoyo, el cual está caracterizado porque para la zona de la superficie lateral del aislador está compuesto por un cuerpo envolvente de material termoplástico no metálico, no partido, autopor-

30.



tante y que forma los contornos exteriores del aislador.

5. El cuerpo envolvente que limita la superficie lateral es fabricado convenientemente a partir de un tubo o vaina ensanchado, en particular de material termoplástico soplado. Como material de moldeo se han acreditado los materiales orgánicos termoplásticos, principalmente a base de polietileno. Para algunos fines puede emplearse también como pieza de moldeo un delgado tubo de vidrio en particular soplado, ensanchado.

10. Para la fabricación de aisladores de apoyo según la idea del invento, el molde resulta relativamente sencillo. Lo único que se necesita es una placa de base o de fondo debidamente configurada, sobre la cual se encaja la pieza de moldeo autoportante, no partida, de material termoplástico en forma de vaina. Para conseguir un apoyo mejor de la pieza de moldeo colocada sobre la placa de fondo se puede utilizar todavía un soporte para el extremo de la cabeza, por ejemplo en forma de un marco. Para una producción racional pueden emplearse fácilmente moldes múltiples, en los que varias vainas autoportantes de material termoplástico, adaptadas al contorno del aislador a colar, están colocadas sobre un bastidor con las placas de base y, en caso dado, con una placa de apoyo para la parte de la cabeza.

15. En un perfeccionamiento ulterior del invento ha resultado ser ventajoso que el tubo de plástico o las vainas de material termoplástico permanezcan después de la colada en el aislador, hasta que éste es utilizado más tarde para el montaje. En el lugar de montaje se retira luego la vaina de modo sencillo; hasta ese momento puede servir ventajosamente de vaina protectora contra desperfectos, y como embalaje para el transporte.

20. Como ejemplo de realización del presente invento se reproduce en el dibujo adjunto un molde destinado a la fabricación

25. 30.



5. de aisladores de apoyo. La parte central 1 del molde, la cual limita la superficie lateral del aislador de resina fundible, consiste en una vaina autoportante, de una sola pieza de material termoplástico que está encajada sobre una placa de base 2. Entre los aros de retención 3 del molde y la placa de base existen unos aros de apriete y de junta 4, los cuales pueden ser de una misma pieza con la vaina o ser añadidos en el espacio intermedio. Para lograr mayor mayor estabilidad, la vaina se apoya por el otro extremo en una placa de retención 5.

10. Según sea la temperatura de colada y las condiciones de endurecimiento de la resina fundible, para la formación del molde pueden servir vainas de material termoplástico más o menos indeformables. Los tubos de polietileno fabricados como de costumbre por el procedimiento de soplado para el molde de aisladores, se han acreditado perfectamente para la fabricación de aisladores de resinas de epóxido endurecibles en caliente.

15. Se pueden emplear asimismo tubos de vidrio de paredes delgadas y ensanchados por soplado, los cuales tienen también un efecto separador suficiente cuando están provistos de una película separadora, pero como vaina protectora son apropiados únicamente en una medida reducida después del proceso de colada. Las vainas de vidrio de paredes delgadas se retiran de la resina fundible rompiéndolas, sin estropear la superficie del aislador.

20. En algunos casos particulares ha resultado ser conveniente dotar a las vainas termoplásticas de un fondo, al que al tiempo de efectuar el ensanchamiento para obtener el molde del aislador se le puede dar la forma apropiada.

25. También ha resultado ventajoso aplicar en la pieza de



moldeo de la superficie lateral, por lo menos por uno de los extremos, unos salientes o rebordes sobre dicha superficie que pueden servir de elementos de retención o de junta para la placa de base o de fondo del molde; sin embargo con este fin también se pueden introducir más tarde otros elementos de junta.

5.

REIVINDICACIONES

1.- Molde para la fabricación de aisladores de resina fundible provistos de preferencia de aros de blindaje, en particular aisladores de apoyo, caracterizado porque para la zona de la superficie lateral del aislador, el molde está compuesto por un cuerpo envolvente autoportante, no partido que forma los perfiles exteriores del aislador y es de material termoplástico, no metálico.

10.

2.- Molde según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque el cuerpo envolvente consiste en un tubo termoplástico ensanchado, de preferencia por soplado.

15.

3.- Molde según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque el cuerpo envolvente es de material termoplástico orgánico, principalmente a base de polietileno.

4.- Molde según lo reivindicado en los puntos anteriores caracterizado porque el cuerpo envolvente consiste en un tubo de vidrio ensanchado.

20.

5.- Molde según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque la parte termoplástica de moldeo que constituye la superficie lateral tiene un fondo de forma debidamente adaptada.

6.- Molde según lo reivindicado en los puntos anteriores caracterizado porque la pieza de moldeo de la superficie lateral



del aislador tiene, por lo menos en uno de los extremos, salientes o rebordes conformados sobre dicha superficie, los cuales sirven de elementos de retención o de junta para la placa de base o de fondo del molde.

5. 7.- "MOLDE PARA LA FABRICACION DE AISLADORES DE RESINA FUNDIBLE; PROVISTOS DE PREFERENCIA DE AROS DE BLINDAJE, EN PARTICULAR DE AISLADORES DE APOYO".

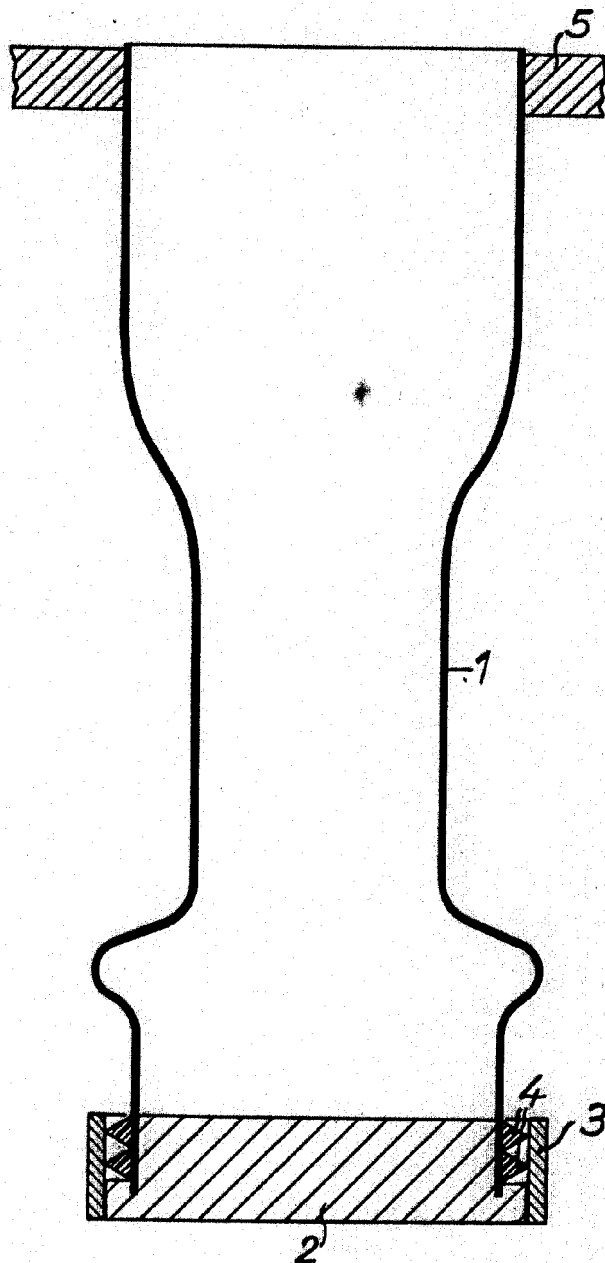
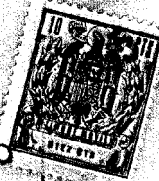
Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

10.

Madrid, 25 de febrero de 1.966

CARLOS FERRAZ DE SANDELLAS
P. P.

119870



Escala variable

Madrid, 25 Febrero 1966

CARLOS FERNÁNDEZ ANDELAN