



121042

MEMORIA DESCRIPTIVA que forma parte integrante del Certificado de Adición que se solicita en España a favor del Sr. D. Rudolf Ha y den, residente en Gmunden (Oberoesterreich, Austria) por : "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL nº 140.968 POR "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TUBOS DE CEMENTO Y ASBESTO" ".

- - - - -

El invento se refiere a una forma más del procedimiento de la patente principal según la cual se fabrican tubos de cemento y asbesto introduciendo pasta de cemento y asbesto en un cilindro cribador móvil
5 en un aparato de presión hueco, del cual sobresale.

Mediante el invento es posible fabricar, no solamente cuerpos de forma tubular, sino de una forma cualquiera, por ejemplo, planchas planas, onduladas o de un perfil cualquiera. Además, es posible dar un
10 perfil cualquiera a los cuerpos tubulares, por ej. ovalado, cuadrado, etc; según el invento se logra esto introduciendo pasta de fibras y cemento, en especial de cemento y asbesto, en un molde que se compone de dos partes mutuamente desplazables, una de las cuales
15 forma una superficie cribadora para el desagüe de la pasta, correspondiente al perfil del cuerpo que se fabrica. Para esto las dos partes del molde, de las cuales una está adecuadamente fija en su sitio y la otra es móvil y forma la criba, se separan por la presión
20 de la pasta introducida entre ellas, de modo que el contenido del molde se aumenta lentamente.



- 2 - 121042

121042

La presión que ha de ejercerse sobre la pasta puede producirse, según el invento, por un troquel de presión que ejecuta un movimiento tal de vaivén que
25 cierra en cada caso el orificio de entrada de la pasta en el molde y que al impulsar la pasta queda nuevamente libre. Por el avance de la criba con el material acumulado en ella se logra, como en la patente principal, que el desagüe y el prensado solo se extiendan a
30 una zona relativamente estrecha de la superficie de criba. Es de por sí comprensible que puede prescindirse del movimiento de la criba cuando las medidas del cuerpo que se fabrica son suficientemente pequeñas en el sentido de la presión. Además, también es posible
35 que la criba esté fija en el lugar y disponer como movil la otra parte del molde que actúa unida a ella, puesto que solo estriba en el movimiento relativo de ambas partes del molde.

La presión que ha de ejercerse sobre la pasta
40 puede ejecutarse también ya en la tubería de aflujo para la misma, por ej., por medio de una bomba o por medio de aire comprimido que actúa sobre la pasta, en cuyo caso la pasta entra ya con presión en el molde, de modo que puede prescindirse de un troquel de presión
45 o de otros mecanismos prensadores en el interior del molde.

En el dibujo se han representado en corte longitudinal, a modo de ejemplo, dos formas de ejecución de los mecanismos apropiados para la realización del pro-
50 cedimiento mencionado.

El mecanismo apropiado para la fabricación de cuerpos de forma cualquiera según la figura 1, presenta una placa cribadora (perforada) 2 movil sobre la base 1, placa que lleva en su extremo anterior una plancha



55 frontal 3. Por encima de la criba 2 se ha dispuesto un troquel de presión 4, que, por medio de una barra de excéntrica 6, articulada a él y movida por la excéntrica 5, se pone en movimiento de vaivén. Con el fin de que la cubierta de tejido de la placa cribadora no sea
60 dañada por el movimiento de ida y vuelta del troquel de presión 4, se ha interpuesto entre la placa cribadora y el troquel de presión una plancha protectora 7.

En la posición completamente saliente dibujada (posterior) del troquel de presión, corre el material
65 desde el embudo 8 a la placa cribadora 2. Al manipular en la posición marcada con línea auxiliar se cierra el orificio de entrada o el punto de desembocadura del embudo 8 y el material, que está encerrado en el departamento de presión por delante por la placa frontal 3, por abajo por
70 la placa cribadora 2, por detrás por el troquel de presión y por arriba por la parte fija 10 del molde, queda apretado. En el movimiento siguiente del troquel de presión 4 sale por el orificio de carga, que ahora ha quedado libre, material que entra en el departamento de presión
75 9, sigue aquí apretándose y de esta manera se desagua la criba. Ahora bien, si la presión dirigida hacia adelante contra la parte frontal 3 excede a cualquier resistencia elegida dirigida contra el movimiento de la placa cribadora 2, la que por ejemplo se verifica por rozamiento,
80 entonces la placa cribadora 2 se pone en movimiento hacia adelante, con lo cual se acumula constantemente nuevo material bajo presión. La longitud del cuerpo fabricado depende notoriamente de la longitud de la placa cribadora 2. El perfil de la placa cribadora 2, igualmente que el del troquel de presión 4 y el del molde
85 10 puede ser, en conformidad con la forma deseada del cuerpo que se fabrica, plano, ondulado u otro cualquiera.



Según la figura 2 la placa cribadora 2' está cerrada en si y rodeada de un troquel tubular 4'. Con esta
90 disposición pueden fabricarse cuerpos tubulares de cualquier sección, por ejemplo ovalada o cuadrada. Por medio del tubo 11, que desemboca en la placa frontal 3' de la criba puede darse salida al agua y en caso
1 dado también puede tener salida por el interior de la
95 la criba, como se describe en la patente principal.

Cuando la pasta está ya sometida a presión en el embudo de carga 8 o en el 8', puede desaparecer el troquel de presión. En este caso el lado derecho del embudo llega hasta la placa cribadora 2, 2' y así forma
100 la limitación del departamento de presión hacia la derecha. Aquí también se verifica un desague a través de la criba en virtud de la presión y una continuada acumulación de nueva masa.

Para poder regular la anchura de la zona de des-
105 ague en el departamento de presión 8 puede ser móvil, en ambos ejemplos de ejecución, la chapa protectora 7 o 7'.

REIVINDICACION.

1/ Procedimiento para la fabricación de cuerpos de fibras y cemento según la patente principal, caracteri-
110 zado porque la pasta de fibras y cemento, especialmente la pasta de cemento y asbesto, se introduce bajo presión en un molde que se compone de dos piezas móviles entre si, una de las cuales ^(2, 2') forma una superficie cribadora para el desague de la pasta de forma correspondiente al perfil del cuerpo que se ha de fabricar, con
115 diente al perfil del cuerpo que se ha de fabricar, con lo que las dos partes del molde se desplazan por la presión de la pasta introducida y de esta manera se aumenta lentamente el contenido del molde.

2/ Procedimiento según 1, caracterizado porque a un



120 troquel de presión (4,4') se le da tal movimiento de vaivén que el orificio para la conducción de la pasta al molde se cierra cada vez y queda nuevamente libre para la impulsión de la pasta.

3/ Dispositivo para la ejecución del procedimiento según el número 1 y el 2, caracterizado porque una criba corrediza (2, 2') provista de una superficie frontal (3, 3') en la que se ha dispuesto un troquel de presión (4,4') con movimiento de vaivén, cierra el orificio de aflujo de la pasta y lo deja de nuevo libre para la impulsión de la misma.

130 4/ Dispositivo según 2, para la fabricación de cuerpos tubulares, caracterizado porque la criba cerrada en si y con forma correspondiente al perfil del cuerpo que se ha de fabricar está rodeada por el troquel de presión de forma tubular.

135 5/ Dispositivo según 3, caracterizado porque se ha intercalado entre el troquel de presión (4,4') y la criba (2,2') una chapa protectora (7,7') que sirve para proteger la cubierta de la criba y para la regulación de la anchura de la zona del desagüe.

Nota: El presente Certificado de Adición debe recaer sobre "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 120.962 POR "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TUBOS DE CEMENTO Y ASBESTO" ", tal como aparecen descritas en la presente memoria y dibujos adjuntos.

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

Madrid, a 17 Diciembre 1930

Rudolf Ha y den

Juan José Romero

[Handwritten signature]