



M E M O R I A que presenta Don Enrique Romero Robles, español, residente en Madrid, y domiciliado en la misma capital, calle de Francos Rodríguez, número diez, principal, al solicitar Patente de Introducción del objeto que ha conocido procedente de fabricación norteamericana y que consiste en "Un artificio para la obtención del biselado del parche en las máquinas vulcanizadoras, con presión sólida directa, destinadas a la reparación de cámaras neumáticas de goma".

- 1 ---- Entre las varias circunstancias cuya coincidencia se necesita para vulcanizar el caucho figura un valor mínimo en la presión a que esté sometida en todas sus partes la masa preparada de caucho plástico. ---
- 5 --- Cuando la presión se aplica mediante la acción directa del vapor de agua, basta que el dicho vapor esté, por ejemplo, a dos, cuatro o seis atmósferas para que sea ese mismo el valor de la presión mecánica que actúa sobre toda la masa gomosa bajo operación, si las manipulaciones previas se han hecho debidamente. ---
- 10 --- Pero en todo un numeroso grupo de aparatos para vulcanizar, a saber los destinados a pequeños trabajos como reparaciones de poca monta, hay que prescindir del uso de presiones fluidas, empleando simplemente la presión sólida directa entre placas metálicas, en busca de economías de peso y costo, las que a un mismo tiempo permiten y exigen los cortos valor y tamaño de los trabajos a hacer y la portabilidad que conviene tenga el aparato. ---
- 15 --- En todos los aparatos de esta clase destinados a la reparación de objetos de forma laminar (v.g. cámaras neumáticas de automóvil) las placas de que hablamos son dos, y a través de una de ellas es por donde se trasmite el calor operante de la vulcanización. ---
- 20 --- Entre ambas placas es oprimido el conjunto formado por el trozo de lámina que se trata de reparar y la masa adicional o parche aun plástico cuya vulcanización hemos de hacer. ---
- 25 --- Naturalmente, la placa de presión que queda en contacto con el parche es la que ha de trabajar también como conductora del calor. En evitación de complicaciones de redacción de este escrito imaginaremos también que ésta es la placa móvil y la llamaremos "plancha", así como supondremos a la otra fija y la designaremos con el nombre de "mesa". ---
- 30 --- Frecuentemente cada una de ambas placas de presión es rígida y presenta plana su superficie de trabajo. Esto dificulta mucho la obtención de parches biselados, y ni aun el empleo de una presión muy crecida y de una materia prima gomosa muy poco consistente dan en ese aspecto un resultado perfecto, además de que tales artificios exigen una gran resistencia mecánica en el aparato y suelen también debilitar el parche en una faja demasiado ancha de su contorno y hasta a veces en la totalidad de la reparación. ---
- 35 --- El hacer un tanto deformable el relieve de la superficie en la plancha, o placa superior - repito, la conductora del calor - dándole la forma de un platillo construido con hoja metálica, es recurso que facilmente da excelente resultado operatorio pero que tiene el inconveniente de requerir la constante renovación del platillo, porque éste se inutiliza con solo una actuación, lo que representa un apreciable gasto. ---
- 40 --- El remedio que algunos industriales extranjeros adoptan y que constituye el objeto de nuestra patente de introducción, por no haber sido empleado hasta ahora en fabricaciones españolas, consiste en dedicar a cada tamaño de parche una plancha o placa móvil metálica y rígida, cuya superficie de trabajo, en vez de ser plana, esté ligeramente cóncava, formando una especie de molde del parche biselado que se desea obtener. ---
- 45
- 50



55 --- Cuanto a la "mesa" o placa fija, sigue siendo plana e igualmente rígida. ---

NOTA REIVINDICATORIA: ---

60 --- El objeto cuyo derecho exclusivo de fabricación en el país se pretende y que hasta ahora no ha sido fabricado en España, ni en sus posesiones ni protectorado es, pues:

65 Primero: Una plancha para vulcanizar parches de goma en las máquinas de reparación de cámaras de automóviles, plancha a cuyo través se comunica el calor operante al parche, y la superficie de la cual tiene una concavidad que sirve de molde al parche imprimiéndole una forma biselada en su contorno. ---

Segundo: Un artificio para la obtención del biselado del parche en las máquinas vulcanizadoras, con presión sólida directa, destinadas a la reparación de cámaras neumáticas de goma. ---

Madrid, 31 de Agosto de 1931

Correcciones que salvo en el texto precedente, todas hechas con la misma máquina de escribir: En las líneas 46 y 52 deberán leerse como válidas las palabras "inutiliza" y "superficie", respectivamente.

Madrid, 31 de Agosto de 1931



EXCMO. SR/ MINISTRO DE ECONOMIA NACIONAL.

El que suscribe, Don Enrique Romero Robles, Ingeniero, español, matriculado como fabricante, con domicilio en esta capital, calle de Francos Rodríguez, número diez, principal, y con cédula personal que exhibe, a V. E. respetuosamente

Expone que, suspendida la concesión de la patente de Introducción, que tengo solicitada por un artificio para la obtención del biselado del parche en las máquinas vulcanizadoras, con presión sólida directa, destinadas a la reparación de cámaras neumáticas de goma, según expediente número 123977, debido a defectos de la memoria descriptiva en su primer folio, acompañado nuevo ejemplar del mismo, por triplicado, subsanados ya los dichos defectos, así como diez pesetas en papel de pagos, por todo lo cual, de V. E.

Solicita se digne disponer la continuación y concesión del dicho expediente.

Es atención que espera merecer de V. E., cuya vida guarde Dios muchos años.

Madrid, catorce de Diciembre de 1.931

*Atenci dijo que, como consigné en la memoria,  
el país de origen es Norteamérica.*

*Madrid, 14 Diciembre 1931*