

La cubierta es confeccionada en plano y se presenta con la forma de un anillo de tejido y goma, reforzado por las dos orillas con varillas de acero, según la figura 1 del dibujo adjunto.

Este anillo de tela y goma es arqueado para darle la forma de la cubierta. El arqueado puede obtenerse, sea por medio de una máquina especial llamada "conformador", representada por la figura 2, o sea por medio de una cámara especial, constituida por un tubo de caucho sin fin recubierto por una trenza cuyos hilos forman entre sí un ángulo muy reducido.

15



20

Esta cámara de aire está provista de una válvula que permite inflarla. Su desarrollo exterior tiene que ser, poco más o menos, igual al desarrollo interior de la cubierta, antes que sea arqueada.

25

La cámara para arquear está colocada al interior de la cubierta, como lo indica la figura 3. Después, se infla por gas o líquido bajo presión.

30

Al darle la presión y debido a la forma especial del trenzado, esta cámara se alarga y la cubierta se arquea. Transcurridos algunos minutos, la cámara para arquear se desinfla y se substituye por la cámara de vulcanización.

35

La cámara de vulcanización puede ser de goma sola o goma reforzada con tela, y en los dos casos, ha de ser vulcanizada en un molde cuyo perfil ha de ser estudiado para permitir una igual compresión de la cámara sobre todas las partes de la cubierta durante la vulcanización de es-

40

ta última. Esta cámara lleva una válvula para poder inflarla con aire, nitrógeno u otros gases o líquidos.

45

La cubierta y la cámara de vulcanización se colocan después dentro de un molde que se cierre por medio de bulones o entre los platos de una prensa hidráulica o de mano.

50



Se infla luego la cámara con aire, nitrógeno u otro gas. Puede también emplearse, como hemos dicho, el agua u otro líquido. La presión de inflado estará comprendida generalmente entre 6 y 15 kilos por cm^2 . La cámara de vulcanización así inflada comprime la cubierta sobre las paredes del molde.

55

Se coloca después el conjunto dentro de un autoclave o en una prensa hidráulica o de mano, durante el tiempo y con la temperatura que convengan para que se efectue la vulcanización del caucho empleado. Cuando la vulcanización esté terminada, se desinfla la cámara de vulcanización y se extrae del molde el conjunto antes descrito, separando después de la cámara la cubierta, la cual, una vez quitadas las bavuras del moldeado, estará completamente terminada.

60

-o-o-o- N O T A -o-o-o-

65

Los puntos de invención no propia ni nueva, pero no establecida ni practicada en España, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de DIEZ años, son los siguientes:

1.º - Un procedimiento para la

70

vulcanización de cubiertas de bicicletas que comprende:

A. - El arqueado de la cubierta, confeccionada en forma de anillo, por medio de un conformador metálico o de una cámara para arqueado.

75

B. - El moldeado por compresión de la cubierta sobre las paredes del molde por medio de una cámara de aire colocada al interior de la cubierta antes de que sea introducida en el molde, la cual cámara se inflará por medio de aire nitrógeno u otro gas, si bien puede igualmente inflarse con agua u otro líquido bajo presión.

80



C. - La vulcanización de la cubierta colocada en el molde que estará calentado a la temperatura conveniente por medio de vapor, electricidad, agua caliente, etc.

85

2º. - Un procedimiento para la vulcanización de cubiertas de bicicletas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

90

Esta Memoria consta de cuatro hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 24 de junio de 1932.

P. A.
Alberto de Elzabur
Por Poder

LM/

