

127988

Caso N^o. 5039.

Patente Española

MEMORIA

127988

descriptiva sobre " Perfeccionamientos en la fabricación de tubos de
amianto y cemento "

POR

F. L. SMITH & C^o, A/S.

DE

COPENHAGUE .

Dinamarca .

127988



CASO 5039.

=====

Memoria descriptiva

sobre

"Perfeccionamientos en la fabricación de tubos
"de amianto y cemento".

=====

Solicitante: F. L. SMIDTH & C^o A/S, residentes en
n^o 33, Vestergade, Copenhague, Dinamarca.

=====

El presente invento se relaciona con la fabricación de tubos hechos de amianto y cemento, llamados tambien de fibro-cemento. Por lo general, los artículos u objetos de fibrocemento se fabrican

5. de grandes planchas rectangulares que suelen tener de cuatro a doce milímetros de espesor. Estas planchas se preparan haciendo pasar una capa sumamente delgada de pasta de amianto y de cemento desde una tela o banda porosa móvil y sin fin donde ha sido depositada esta

10. pasta, a un cilindro de metal giratorio de diámetro relativamente grande, hasta que la capa con que así queda revestido el cilindro ha adquirido el suficiente espesor. Esta capa de fibrocemento se corta luego a lo largo de una línea paralela al eje del cilindro

15. y se retira en forma de plancha de dicho cilindro.



Estas planchas u hojas que son plegadizas y plásticas, se cortan al tamaño deseado y se prensan en la forma deseada. .

- Ya es conocido el procedimiento de fabricar
20. tubos de fibrocemento con esta clase de planchas, cortándose éstas en trozos que correspondan a la longitud que deban tener los tubos, y a anchos que correspondan a la medida periférica de los tubos, colocando luego estas planchas alrededor de cilindros de diámetros correspondientes
 25. al diámetro interno de los tubos a fabricar. Seguidamente, se baten juntos los bordes de empalme, o acaso los bordes solapados de estas planchas hasta obtener la debida coherencia, y hasta que el espesor del material a lo largo de la junta llega a ser igual al de todo el
 30. resto de la circunferencia. Como consecuencia de este procedimiento se obtienen tubos, cuyas costuras atraviesan por completo las paredes de los tubos; estas costuras constituyen puntos débiles y, además, resulta difícil producir una junta invisible que
 35. tenga un espesor que sea exactamente igual al del resto de la pared del tubo.

- Con arreglo al presente invento se toman planchas de fibrocemento/^{plegadizas} de suficiente tamaño y se enrollan dos o más veces alrededor de unos cilindros o
40. rodillos, de tal modo que haya por lo menos dos capas en cada punto de la circunferencia del rodillo.

- Estas capas se baten o se laminan luego juntas, antes de que fragúe o se endurezca la pasta de amianto y cemento, produciéndose así un tubo
45. que no tendrá costura alguna que atraviese por completo la pared del tubo. Además, por medio del presente invento es muy fácil dar a la pared del tubo un espesor uniforme por todos sus puntos.

- Dado caso que se desée fabricar tubos con
50. enchufe, se podrán emplear rodillos o cilindros que



tengan una parte de un diámetro escasamente mayor que el resto, extendiéndose esta parte reengruesada por un trozo corto del cilindro.

- Los tubos podrán ser reforzados o armados
55. mediante envoltura o enrollado de tela metálica de alambre u otro material de refuerzo que se coloca alrededor del cilindro al mismo tiempo que la plancha de fibrocemento, como por ejemplo, un trozo de tela o enrejado de alambre capaz de abarcar un poco más
60. de una vuelta alrededor del cilindro, insertando luego esta tela metálica entre dos capas de fibrocemento, batiéndose o laminándose después el conjunto.

N O T A.

- Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza
65. de este invento, así como la manera de llevarlo a la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle, sin que se altere el principio fundamental del invento, y lo que constituye su esencia
70. y por lo que se solicita patente de invención por veinte años en España es por: "Perfeccionamientos en la fabricación de tubos de amianto y cemento"; caracterizándose por lo siguiente:

- 1ª.= Un procedimiento de fabricación de tubos
75. de fibrocemento que consiste en enrollar una plancha u hoja de fibrocemento flexible, dos o más veces alrededor de un cilindro cuyo diámetro corresponda al diámetro interno que deba tener el tubo, y en batir o laminar luego juntas las capas así enrolladas antes de que
80. la pasta de fibrocemento se fragüe o endurezca, a fin de que resulte un tubo exento de costura alguna que atravesase por completo la pared del tubo.

- 2ª.= Un procedimiento de fabricación de tubos con arreglo a la reivindicación 1ª, para la fabricación
85. de un tubo de enchufe, en el que se emplea un cilindro o



rodillo que en uno de sus extremos tiene una parte escasamente de mayor diámetro que el resto del cilindro.

3º.= Un procedimiento de fabricación de tubos con arreglo a las reivindicaciones 1ª y 2ª, en el que
90. el enrejado de alambre o material de refuerzo análogo, se enrolla alrededor del cilindro al mismo tiempo que la capa de fibrocemento.

"Perfeccionamientos en la fabricación de tubos de amianto y cemento"; tal y como queda substancialmente
95. descrito en la presente memoria.

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

Madrid, 24 de Septiembre de 1932.

F.L.SMIDTH & Co, A/S.

P.P.

FOR POST
10 SEP 25 1932
Gonzales