

129153



MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña
a la solicitud de
una PATENTE DE INVENCION por veinte años en ESPAÑA
a favor de

August PAHL, residente en BERLIN-WILMERSDORF (Alemania),
Detmolderstrasse 3

por

» MEDIOS PARA LA OBTENCION DE REVESTIMIENTOS O RECUBRIMIENTOS
DE LACAS, ACEBITES FIJADORES, COLORES DE LACA Y AL OLEO FIJA-
DORES Y CAPAS PROTECTORAS CONTRA LA OXIDACION Y LA HERRUMBRE».

==:==:==:==:==:==:==:==:==:==

5 La presente invención se refiere a medios para la ob-
tención de revestimientos o recubrimientos de lacas, aceites
fijadores, colores de laca y al oleo fijadores, así como capas
protectoras contra la oxidación y la herrumbre, en los cua-
les la llamada masa de base o fondo de la capa que se compone
de aceites fijadores con adición de resinas, resinas artifi-
ciales, brea o alquitrán, asfalto, cera, parafina y otros pro-



ductos similares, sin medios de dilución o con muy pequeña
adición de estos últimos, se disuelve primero por calenta-
10 miento y en estado líquido es proyectada mediante aire de
presión sobre la superficie a barnizar o recubrir.

Para que estos medios den el resultado apetecido es ne-
cesario que la masa de fondo o base de la laca u oleo fija-
dor respectivamente, hecha líquida por calentamiento, sea apli-
15 cada a la superficie a recubrir al estado líquido caliente y
que simultáneamente dicha superficie sea suficientemente calen-
tada. Merced a ello, la humedad adherida a dicha superficie
se evapora de forma que la misma queda completamente seca. Al
mismo tiempo, debido al calor de la superficie, se evita tam-
20 bien un enfriamiento de la masa de fondo o base de la laca
proyectada y aplicada a la superficie.

Segun la presente invención, la masa de base de la laca,
aceite fijador, etc. hecha líquida por calentamiento, destina-
da para este recubrimiento, es proyectada en estado líquido a
25 través del centro de una llama. Con ello se consigue mantener
a la masa de base de la capa caliente en un grado tal, que
su estado líquido permanece conservado al llegar a ponerse en
contacto con la superficie a barnizar. No puede producirse
una inflamación de la masa de base de la laca, aceite fijador,
30 etc., de por sí inflamable, ya que el centro de la llama tiene
una temperatura considerablemente más baja que la temperatura
de la envoltura de llama y que no basta para producir la in-
flamación de la masa de base. Debido a que se utiliza una lla-
ma, a través de cuyo centro se proyecta la masa hecha líqui-
35 da por calentamiento, se consigue además el que la superficie
a barnizar se caliente por la envoltura de la llama, de forma



que cualquier traza de humedad sobre la superficie a revestir o recubrir con la capa desaparece antes de que la masa de base líquida llegue a serle aplicada. Como es sabido, la existencia de esta humedad produciría un efecto perjudicial sobre la formación de una capa densa de barnizado.

Otra ventaja del calentamiento previo de la superficie a recubrir por la capa de barnizado por medio de la llama a través de cuyo centro la masa de base líquida debe ser proyectada, consiste en el hecho de que por la superficie propiamente dicha se consigue un calentamiento adicional de la masa de base. Este hecho es muy importante para la obtención de una adherencia o unión íntima de la masa de base proyectada de la laca, aceites fijadores, etc. con la superficie a recubrir, mejorando con ello considerablemente la adherencia y la calidad de la capa de revestimiento de barnizado.

En el plano adjunto se representan, a título de indicación, ejemplos de ejecución de medios particularmente convenientes para la puesta en práctica de la presente invención. En este plano:

La fig. 1 es un corte vertical, y la fig. 2 un corte parcial según la línea A-B de la fig. 1.

Con referencia a la fig. 1, el recipiente 1 para la masa de base de laca, aceite fijador, color de laca o al oleo o también una capa protectora contra la oxidación y herrumbre a proyectar sin disolvente está rodeado, por ejemplo, por un dispositivo calentador eléctrico 2.

Al fondo del recipiente 1 está previsto un orificio o canal de paso 3 que desemboca en un inyector o tobera de material 3' de forma que la masa de base líquida que se halla en



el recipiente 1 pasa por el canal 3 al inyector de material 3'.

Este inyector de material 3' está asimismo rodeado de una envoltura calentadora 4 que lleva, por ejemplo, una espiral de calefacción eléctrica.

70

El suministro (proyección) de la masa de base líquida del inyector o tobera de material 3' se efectúa por la acción de proyección de una tobera de aire comprimido 5 que rodea concéntricamente al inyector 3'. Dicha tobera 5 recibe el aire de presión por los canales 5'. Es conveniente que el inyector

75

de material 3' y el inyector de aire caliente estén rodeados de una tobera o inyector de gas 7 por el cual sale el gas de carburación necesario para la producción de la llama. El suministro de gas carburante a la tobera se efectúa por medio

80

de un canal anular 8 que va unido a una conducción de gas bajo presión 8'. Hacia este canal 8' se suministra el gas mediante un manguito de unión 8''. El aire necesario para la carburación se suministra asimismo a la tobera 7 y ello de tal modo,

85

que la tobera de gas de presión que rodea la tobera o inyector de material va unida mediante taladros o agujeros 6 a la tobera de gas de carburación que la rodea, de forma que el aire necesario para la carburación entra en la tobera de gas de presión por los agujeros 6, mezclándose con el gas de carburación que por medio del canal anular 8 entra en la tobera de gas de presión.

90

Con esta disposición se consigue el que la parte interior de la llama alimentada por la tobera de gas de presión 7 quede mantenida constantemente como centro de llama suficientemente fría y voluminosa para que, por consiguiente, el material líquido (la masa de base de la laca, aceite fijador, etc.) pro-

95



yectado mediante la tobera 3' a través de este centro de llama no pueda inflamarse, y sí quede protegido por la temperatura del centro de la llama del enfriamiento.

La llama obtenida sirve, por consiguiente:

100

1.- Para que sin peligro de inflamación de la masa de base previamente calentada ésta no pueda enfriarse, lo que de otro otro inevitablemente ocurriría a la salida de dicha masa de base de la tobera debido a la expansión.

105

2.- Para calentar previamente la superficie a recubrir por la capa de barnizado con el fin de que dicha masa se aplique sobre una superficie previamente calentada y, por consiguiente, no se enfrie inmediatamente por su contacto y para que por la llama se evapore la humedad de la superficie a recubrir antes de serle aplicada la masa de base.

115

Para poder abrir la tobera de material 3' según sea necesario, está previsto un cuerpo de estrangulamiento 9 que con su punta cierra dicha tobera de material 3' y que por medio de un resorte 11 está mantenido en su posición de cierre. Por medio de una palanca 10 articulada al cuerpo de estrangulamiento 9 y apoyada contra un soporte fijo, el cuerpo de estrangulamiento 9 puede retirarse contra la acción del resorte 11, abriendo con ello la tobera de material 3'. El tamaño de la abertura puede regularse por medio de un tornillo ajustable 12; en la misma medida que este último puede atornillarse hacia atrás, la palanca 10 puede retirarse contra la acción del resorte 11 del cuerpo de estrangulamiento 9.

120

125

El calentador eléctrico, tanto del recipiente de la masa 1, como de la tobera de material 3' puede regularse por una resistencia de fricción 13 ajustable desde fuera por medio de



una empuñadura giratoria 13' a una temperatura determinada.
130 El suministro de la corriente de calentamiento se efectua mediante conducciones dispuestas en una caja, en la cual asimismo se halla dispuesto el canal 8' para el gas de carburación y el canal 5' para el aire de presión. Clavijas 15 permiten la conexión de corriente por enchufes.

N O T A.

135 En resumen: La PATENTE DE INVENCION recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

1.- Medios para la obtención de recubrimientos de lacas, aceites fijadores, colores de laca y al oleo fijadores, asi como capas de barnizado protectoras contra la oxidación o herrumbre, caracterizados, porque la masa de base de la
140 capa de recubrimiento que se compone de aceites fijadores con adición de resinas, resinas artificiales, alquitran o brea, asfalto, cera, parafina, etc. sin medios de dilución o con muy poca cantidad de estos últimos ^{está} contenida en un recipiente susceptible de ser calentado a cuya salida para la masa de
145 base va acoplado un calentador con una llama a través de la cual la masa licuada es soplada mediante aire de presión sobre la superficie a proveer con el recubrimiento.

2.- Medios para la ejecución de la presente invención, segun la reivindicación 1, caracterizados por un recipiente
150 de masa de base susceptible de ser calentado y provisto en su fondo de una tobera de inyección que está rodeada concéntricamente por una tobera de aire de alimentación que a su vez está rodeada concéntricamente por la tobera de llama, de



155 manera tal, que la corriente de aire que sale de la tobera de inyección y que arrastra consigo la masa de base atraviese por el centro de la llama.

160 3.- Medios, segun la reivindicación anterior, caracterizados, porque la tobera de aire de alimentación está rodeada concéntricamente por una tobera de aire para el aire de carburación, estando esta última a su vez rodeada concéntricamente por la tobera de gas de presión.

165 4.- Medios, segun las reivindicaciones anteriores, caracterizados, porque la tobera de aire de alimentación va unida por medio de canales al interior de la tobera de gas de presión, de forma que una parte del aire que atraviesa la tobera de aire de alimentación se une al gas de carburación para formar una mezcla inflamable.

170 5.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la PATENTE DE INVENCION que se solicita por veinte años en España:

" MEDIOS PARA LA OBTENCION DE REVESTIMIENTOS O RECUBRIMIENTOS DE LACAS, ACEITES FIJADORES, COLORES DE LACA Y AL OLEO FIJADORES Y CAPAS PROTECTORAS CONTRA LA OXIDACION Y LA HERRUMBRE".

175 Todo conforme queda expresado en la presente Memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y planos que se acompañan.

Madrid 10 de MARZO de 1933.

ALFONSO UNGRÍA

P. P. *Miguel*



Fig. 1

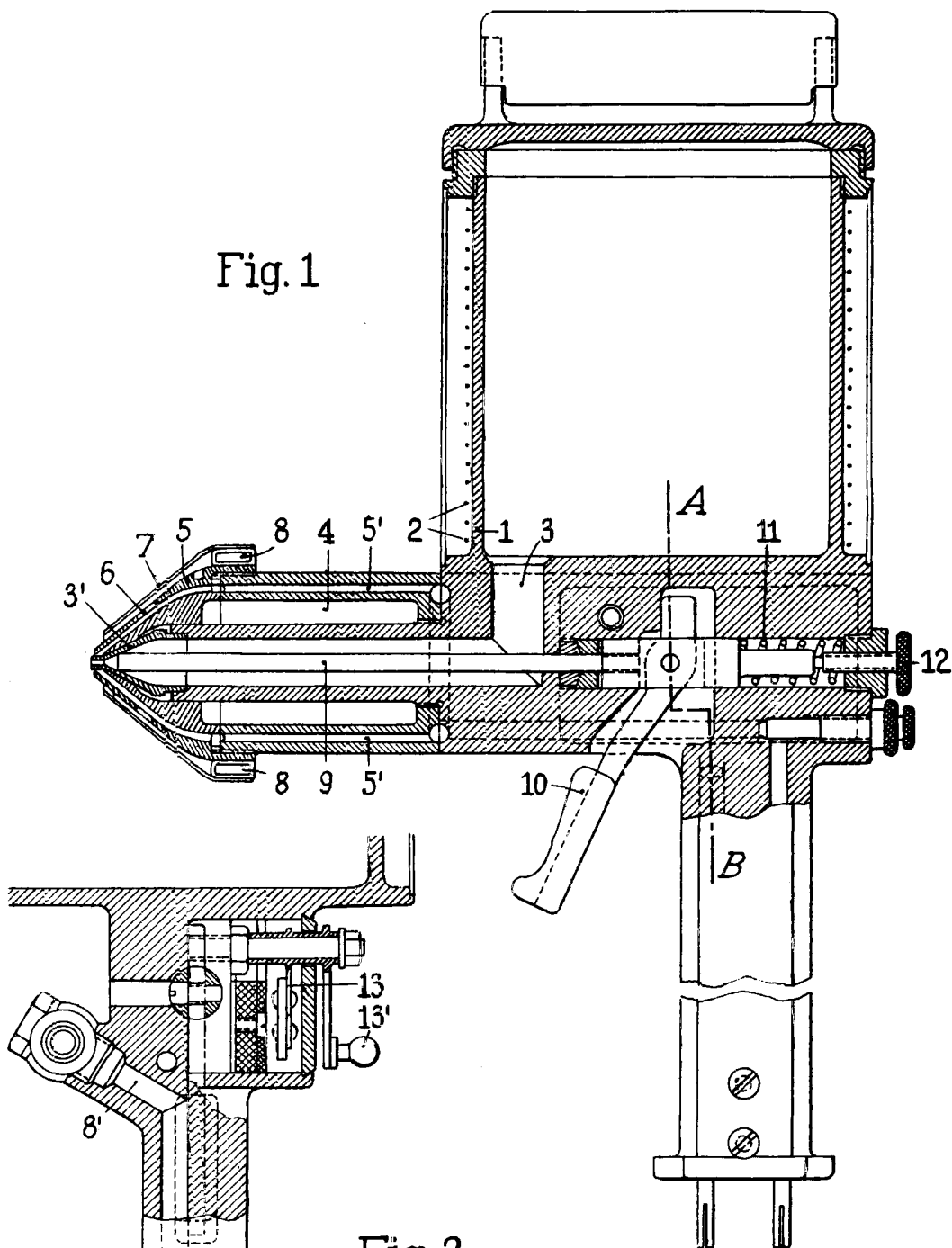


Fig. 2

ALFONSO...
P. P. Miguel Laguna

ALFONSO...
P. P. Miguel Laguna