

134503



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE EMPAQUETADURAS O ESTOPADAS DESTINADAS A ESTANCAR LOS RECIPIENTES QUE CONTENGAN TODA CLASE DE LIQUIDOS FLUIDOS Y VAPOR DE AGUA A ALTAS Y BAJAS PRESIONES A BASE DEL CORCHO COMO CUERPO ELASTICO" a favor de Don José Miguel Yañez, español, domiciliado en Barcelona.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

En todas las máquinas que utilizan la expansión, explosión o combustión de un fluido dentro de una cámara para producir el movimiento de un pistón, así como en aquellas que sirven para impulsar o comprimir un líquido

- 5. o fluido, en sus muy numerosas variantes, es necesario interponer entre los órganos fijos y los móviles una substancia de forma y estructura adecuada que se conoce con el nombre genérico de empaquetaduras que evite los escapes del fluido o del líquido; análoga necesidad se
- 10. presenta en cualquier conducción de fluido o líquido que presente alguna zona de movimiento o alguna junta o unión de importancia. Son por tanto necesarias las empaquetaduras, en las máquinas de vapor, motores de combustión y explosión, bombas de pistón o centrifugas, cilindros, secadores y en numerosos otros casos.
- 15.

Es, por lo tanto, necesario que la substancia con que se forma la empaquetadura reúna las condiciones de ser

elástica, incombustible, poco adherente para no ofrecer resistencia al deslizamiento y ha de ser inatacable por el líquido o fluido cuyo paso se ha de cerrar.

20. El recurrente ha ideado y puesto en ejecución práctica un procedimiento para la fabricación de estas empaquetaduras que por ser nuevo y de su invención solicita se le garantice en su propiedad y explotación exclusiva mediante la concesión de la patente a que se refiere la presente memoria descriptiva.



Se basa en esencia y de un modo general este procedimiento en la utilización del corcho como substancia elástica; se aumenta su poca adherencia y su inalterabilidad por la adición de substancias grasas uoleaginosas y se le dá la necesaria resistencia al calor y además se evita el recalentamiento por el roce, añadiendo plombagina y, en casos de mucha precisión, fibras de amianto.

30. De una manera concreta el método o sucesión de operaciones que constituyen este procedimiento de fabricación son algo varias segun el estado de la primera materia principal o sea el corcho, y segun la determinada aplicación o forma que se dé al producto elaborado.

40. Así será distinto el método indicado segun se parta de corcho virgen, de plancha de corcho, de conglomerado o de desperdicios de corcho; y lo será tambien, segun se trate de fabricar estopadas de forma anular segun medidas determinadas o estandarizadas, o bien se trate de obtener empaquetadura amorfa para moldearla en el propio prensa estopas.

45. A titulo de ejemplo, reseñamos a continuación el caso más completo o sea partiendo de serrin o desperdicios de corcho. En primer término precisa un lavado para separar las partes metálicas y térreas que pueda llevar la prime-

50. ra materia, y que comprende un aventado, un lavado por agua, un centrifugado, pudiendo ser repetidas o alargadas estas operaciones segun la calidad del corcho. Precisa luego un reducción a un tamaño determinado del serrin o de los pedazos de corcho, mediante un tamizado,
55. separándose las porciones mayores a fin de someterlas a un molido. La fabricación de estópadas, propiamente dicha, empieza a continuación, sometiendo el serrin citado a un baño o impregnación en caliente de aceite vegetal, parafina, sebo o grasa fluida por el calor, al que se añade
60. de una ligera porción de plombagina en polvo. Se somete luego a un prensado enérgico en matrices o moldes apropiadas, espolvoreados previamente con plombagina pura en polvo finisimo. Si se trata de expender planchas, pueden obtenerse con el mismo proceso, simplificando los moldes o matrices;
65. si se trata de expender empaquetadura amorfa, se puede suprimir en absoluto el prensado o bien reducirlo al necesario para expulsar el exceso de materias grasas. Si se parte de planchas de corcho, se puede seguir un método análogo, pero el prensado será en placas y precisará
70. luego su cortado, para hacer las arandelas, con máquinas de las ya conocidas, sierras, sacabocados, taladradoras u otras cualesquiera.



- Se comprende por lo dicho que esta sucesión de aplicaciones será modificable segun las especialidades que se
75. deseen y que en general serán variables todos cuantos detalles no afecten, alteren o modifiquen la esencialidad del procedimiento descrito.

N O T A.-

Se reivindica como objeto de esta patente:

80. 1.- La propiedad y explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de toda clase de empaquetadu-

A

- ras o estopadas para estancar el paso de los líquidos, fluidos y vapor de agua a través de los intersticios que quedan entre los órganos fijos y los móviles en las máquinas o aparatos que los utilizan, para engendrar energía o en las que sirven para transportarlos, comprimirlos o someterlos a determinadas operaciones, caracterizado por el hecho de utilizar el corcho como materia elástica.
85. 2.- En el propio procedimiento el hecho de eliminar por un lavado las materias extrañas, térreas o metálicas que puede llevar consigo el corcho originariamente, en sus diferentes estados, o sea en estado virgen, de plancha, de serrín o de desperdicios o conglomerado.
90. 3.- En el propio procedimiento el hecho de someter el corcho, ya lavado, a una impregnación de una sustancia, grasa o oleaginosa en estado fluido, llevando en suspensión polvo de plumbagina y pudiendo llevar otras sustancias tales como fibras de amianto en casos determinados.
95. 4.- En el propio procedimiento el hecho de someter el corcho ya impregnado a una fuerte presión para expulsar el exceso de materias grasas, para darle consistencia o para darle forma moldeándolo en matrices en la propia prensa.
100. 5.- En el propio procedimiento el hecho de separar en dos o más prensadas la operación anterior, si deben realizarse todas las distintas modalidades de un modo sucesivo.
105. 6.- En el propio procedimiento el hecho de que se espolvoreen los moldes indicados en las reivindicaciones 4 y 5, con plumbagina pura.
110. 7.- En el procedimiento anterior el hecho de que se corten las planchas de corcho ya preparado para confeccionar las estopadas según medidas o en forma estandarizada, en máquinas apropiadas.



115. 8.- En el propio procedimiento el hecho de que se deje el producto fabricado en forma amorfa para su moldeo en el propio prensa estopas.

120. 9.- En el propio procedimiento el hecho de que se deje el producto fabricado en forma de planchas de corcho ó de conglomerado ya dispuesto a ser empleado, cortándolo a medida, como estopada o junta.



125. 10.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE EMPAQUETADURAS O ESTOPADAS DESTINADAS A ESTANCAR LOS RECIPIENTES QUE CONTENGAN TODA CLASE DE LIQUIDOS FLUIDOS Y VAPOR DE AGUA A ALTAS Y BAJAS PRESIONES A BASE DELCORCHO COMO CUERPO ELASTICO".

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente definida en las anteriores reivindicaciones.

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

Barcelona cuatro de Mayo de mil novecientos treinta y cuatro.

P.A. de Don José Miguel Yañez

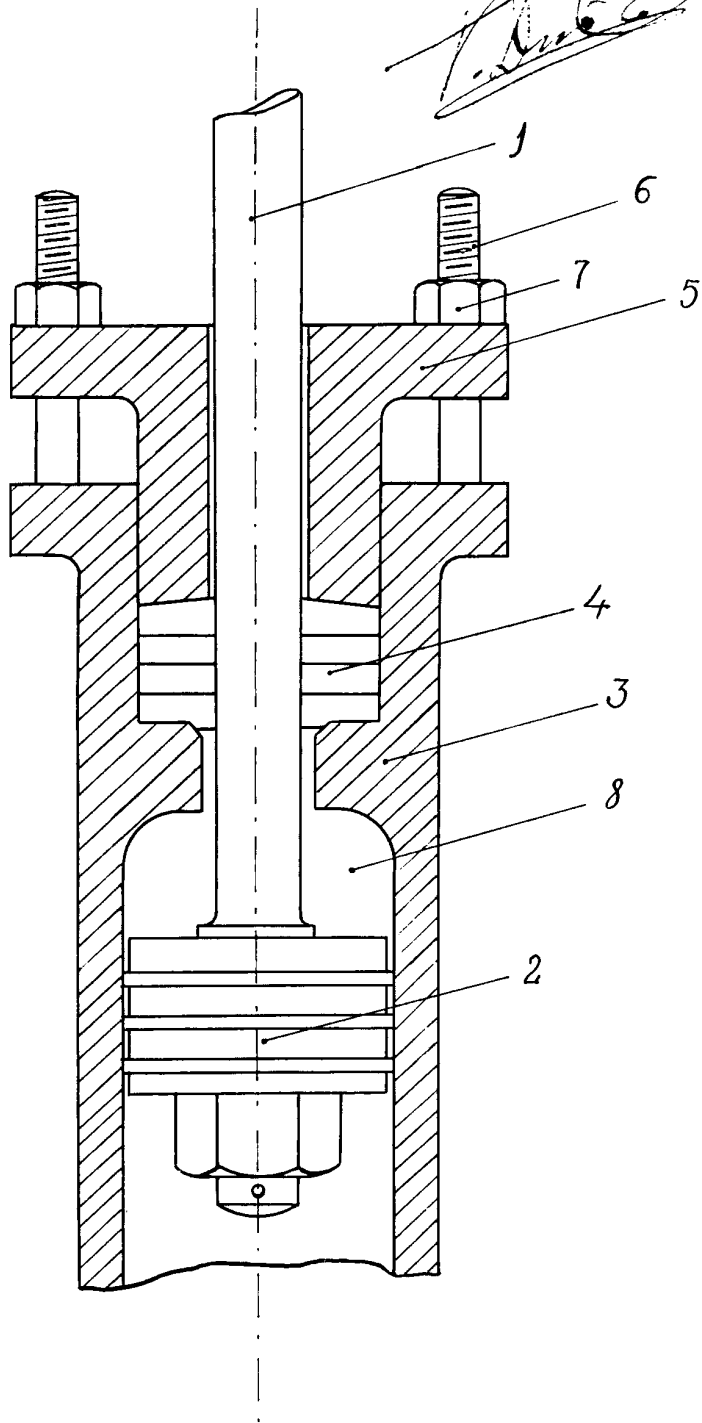
L. DURÁN  
P. P.



Barcelona de Mayo de 1934  
P.A. de Don José Miguel Yañez

L. DURÁN  
P.P.

A handwritten signature in black ink, appearing to read "L. Durán", written over the printed name and initials.



Escala Variable