



3A

▼

H.V.

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de introducción por diez años en España, por " Procedimiento para la fabricación de tubos de plomo o aleaciones de plomo con una capa interior o exterior de estaño o sus aleaciones de espesor variable pero constante en toda su longitud " a favor de Don Manuel de A R Q U E R, residente en Barcelona, c. Diputación, 394.-

=====

La práctica ha demostrado que los tubos de plomo son atacables según los líquidos que circulan por ellos, dando lugar a la exagerada formación de depósitos calcáreos que a la larga obstruyen las cañerías, o bien el plomo es atacado formando compuestos y sales venenosas, por todo lo cual se ha tratado aunque sin verdadero resultado práctico de revestir de estaño interior y exteriormente dicho tubo, pero los deficientes procedimientos empleados daban lugar a diferencias de espesor en el revestimiento interior y por lo tanto a una facilidad de ser mas vulnerable el tubo en puntos determinados para el ataque de los áci-



dos o substancias productoras de compuestos venenosos.

5 Para obviar estos inconvenientes se ha inventado y puesto en explotación en el extranjero aunque no en España el procedimiento objeto de esta patente de introducción que esencialmente consiste en introducir en el recipiente que se coloca en la prensa de tipo corriente para la fabricación de tubería de plomo un núcleo central de estaño o aleación correspondiente fundido o trefilado mediante el empleo de máquinas de las usuales para fundir o trefilar dejándolo a las medidas y tamaños que se deseen.

10 En los adjuntos dibujos se ha representado en una forma esquemática una vista de conjunto de una prensa de las utilizadas para la fabricación de tubos y de la forma de realización del procedimiento.

15 Conforme se aprecia en dichas figuras, una vez colocado en la prensa dicho núcleo A fig. 1, se rellena de plomo fundido a la temperatura exacta el anillo B o una aleación si se emplea esta y entonces se hace actuar la prensa que por medio de la presión hidraulica obliga al conjunto a pasar entre la hilera o agujero C y el mandril D, los cuales según sus dimensiones dan las medidas correspondientes al tubo que desea fabricar.

20 La relación entre los espesores del núcleo A y el anillo B se ha encontrado que se conservan proporcionales en el tubo fabricado con lo cual en tubo de plomo queda recubierto interiormente de un grueso de estaño de una forma continua y constante regular y sin poros o comunicaciones con el plomo exterior circundante asegurando de este modo un perfecto aislamiento y una imposibilidad de contacto de los líquidos que circulan por el interior del tubo y las paredes de plomo, lográndose con ello la finalidad práctica anteriormente expuesta.

30 Dentro del procedimiento reivindicado se comprenden cualesquiera clases y tamaños del tubo de plomo o sus aleaciones pudiéndose emplear cualquier modelo de prensa que sea suficiente para producir la presión en la forma anteriormente descrita.



N O T A.-

Descrita suficientemente la presente patente la que se considera como no practicada ni divulgada en España, son las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Un procedimiento para la fabricación de tubos de plomo recubiertos interior o exteriormente de una capa de estaño o sus aleaciones a fin de hacerlos inatacables por los ácidos. Dicha capa de estaño que ha de ser de espesor y sin poros se obtiene empleando las prensas corrientes para la fabricación de

10 tubos en cuyo molde se dispone un núcleo central de estaño o aleaciones del mismo y se llena de plomo fundido a la temperatura exacta el anillo que queda entre dicho núcleo y el molde. Al actuar la prensa se obliga al conjunto a pasar por la hilera o agujero que dá el grosor del tubo, quedando el hueco interior o

15 diámetro del mismo formado por un mandril central dispuesto al efecto, dando por resultado el obtener un tubo de plomo recubierto de estaño en la misma proporción en que se ha dispuesto el núcleo de estaño y el plomo fundido, con espesores constantes y sin poros que permitan el imperfecto aislamiento del plomo con los líquidos que deben circular por su interior.

20

25 2.- Procedimiento para la fabricación de tubos de plomo o aleaciones de plomo con una capa interior o exterior de estaño o sus aleaciones de espesor variable pero constante en toda su longitud.- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de tres hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

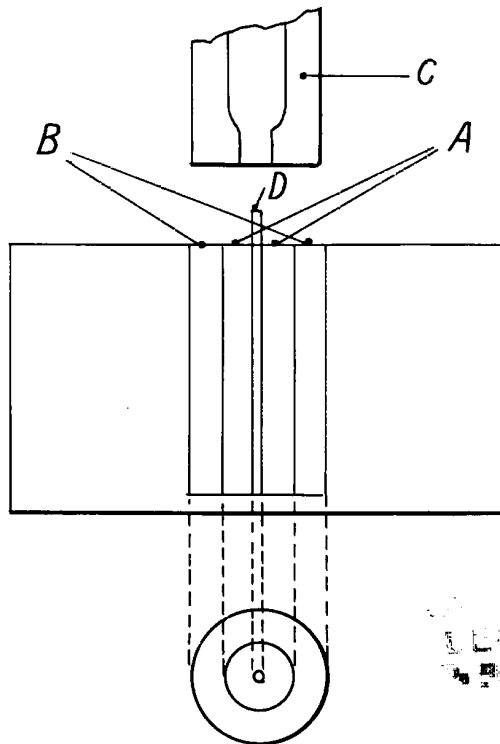
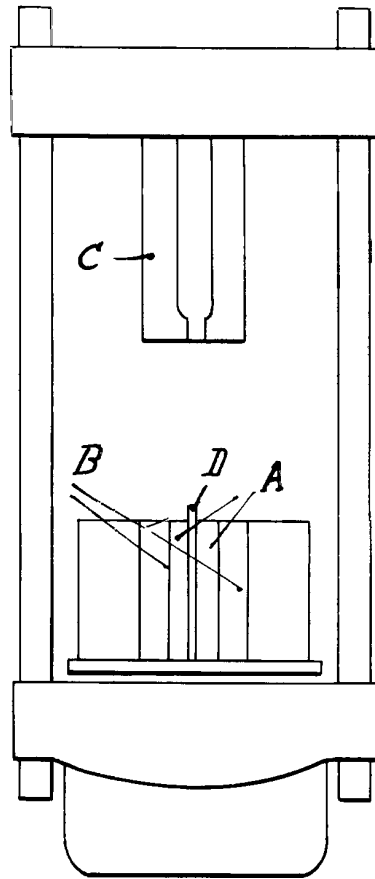
Madrid, 17 de octubre de 1934.

Leocadio López y López

P.P.=



Fig. 1



UNIVERSIDAD DE SEVILLA
BIBLIOTECA DE LA FACULTAD DE CIENCIAS
FÍSICAS Y MATEMÁTICAS
Dpto. de Física de Materiales
Manuel Arquer