

136047



SOCIEDAD ESPAÑOLA DEL ACUMULADOR TUDOR
residente en Madrid, calle de la Victoria nº 2

PATENTE DE INTRODUCCION

por diez años

por

"UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE RECIPIENTES SENCILLOS
O MULTIPLES PARA ACUMULADORES ELECTRICOS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

Es muy conocido desde hace varios años, por su gran difu-
sión en la aplicación a las baterías de alumbrado y arranque de
automóviles, el recipiente de una pieza para uno o varios ele-
mentos a la vez, de ebonita o materiales análogos aislantes y,
resistentes a los electrolitos y que viene denominándose co-
rrientemente "monobloc".

La fabricación de estos recipientes es semejante cuando se
emplea como primera materia la mezcla de goma o caucho con di-
versas materias y en muy variadas proporciones, que cuando se
utilizan otras sustancias como material constitutivo del pro-
ducto, aceites oxidados, asfalto, etc. con mezcla de otras ma-
terias, comprendiendo en la mayoría de los procedimientos de
fabricación, como operación fundamental, la de prensado o mol-
deado a gran presión con moldes apropiados, calentados o no, y
en los cuales se realizan total o parcialmente las combinacio-
nes químicas, o físicas simplemente, entre los componentes de
la mezcla empleada, dando por resultado la obtención de las
piezas con su forma definitiva, salvo detalles de retoque, etc.
con el grado de rigidez deseado en unos casos y en otros en



20 estado flexible que se transforma en rígido mediante operaciones complementarias posteriores.

En la construcción de los moldes a gran presión y especialmente cuando han de estar combinados con medios de calefacción apropiados, como se necesita cuando, por ejemplo, la materia empleada es una mezcla a base de caucho o goma, se han introducido en los recientemente algunos perfeccionamientos, que son objeto de la presente Patente, para hacer rápidas y de gran rendimiento estas operaciones, atendiendo además a la posibilidad de variar los tipos de recipientes que se obtengan sin reemplazar, cuando sea posible, el conjunto de las piezas que constituyen el molde, sino solamente aquellas que dan a los recipientes su forma exterior.

A este efecto, el molde objeto de la presente solicitud de Patente se compone:

35 1º.- De un cuerpo inferior de calefacción, constituido por una caja metálica, con uno o varios compartimentos, abierta por la parte superior, y cuyas paredes y fondo huecos, reciben una circulación de vapor o una calefacción eléctrica o de gas a los fines indicados de mantener una temperatura suficiente en el molde durante el prensado de los recipientes.

40 2º.- De un juego de placas metálicas sueltas que se colocan en la parte interior de los compartimentos del cuerpo de calefacción antes citado, adosadas a las paredes y cuyas placas llevan labrados en hueco en su superficie, todos los detalles y relieves que deberán tener los recipientes en su parte exterior. Una característica de este sistema de moldes, es que estas placas son cambiables y pueden constituir diversos juegos, correspondiente cada uno a un tipo distinto de recipientes, sirviendo para todos el mismo cuerpo inferior de calefacción antes descrito. Además, siendo dichas placas fácilmente desmontables, pues van sueltas y simplemente colocadas en el interior de los departamentos de ai-

136-47



cho cuerpo, sin tornillos ni medio alguno de sujeción, su limpieza, revisión y sustitución, se realizan con gran facilidad.

55 3^a.- De un juego de machos afectando la forma y disposición necesarias para obtener en cada recipiente o monobloc la forma interior y el número y la distribución de los compartimentos deseados. Este juego de machos está montado en un pastidor apropiado unido al plato superior de la prensa. El pastidor, 60 como también los machos, reciben como el cuerpo antes descrito, una circulación de vapor o una calefacción eléctrica o de gas para el mismo fin.

La cantidad de materia aproximadamente precisa para cada recipiente, se coloca en el interior del cuerpo exterior é 65 inferior, sin afectar necesariamente la forma de planchas, sino constituyendo una porción informe de pasta, naciéndose entrar en el interior de los departamentos el ó los citados juegos de machos con calefacción que van unidos al plato superior de la prensa, hallándose en él inferior el cuerpo exterior de calefacción y las placas labradas que cubren interiormente sus paredes. 70

mediante la presión adecuada de la prensa se logra la forma deseada de los recipientes o monobloc, la cual se hace permanente por la vulcanización total o parcial por medio de 75 calefacción de vapor eléctrica o de gas, que llevan los cuerpos inferior y superior y que se mantiene el tiempo conveniente. Los recipientes o monoblocs se separan fácilmente del molde elevando de nuevo el pastidor con los machos y separando los recipientes que salen adheridos a ellos. Para esta operación, la prensa lleva unos topes o reglas a alturas convenientes, que desprenden con igualdad y sin deformaciones las piezas moldeadas. 80

136047



85 Además para facilitar el desmoldeo, tanto la parte inferior o de la calefacción del molde, como los machos, tienen una ligera conicidad que permite el desprendimiento de las piezas moldeadas .

La vulcanización se termina en caso necesario, en una caldera o autoclave, colocando machos en el interior de los recipientes para impedir su deformación.

90 Debe agregarse que los moldes constituidos en la forma arriba descrita, pueden ser unitarios o múltiples, es decir, para moldear y vulcanizar uno o varios monoblocs a la vez.

N O T A

95 Por la presente Patente de Introducción se REIVINDICA:

100 1º.- Un nuevo procedimiento para la fabricación de recipientes de acumuladores eléctricos, principalmente los llamados "monoblocs" de ebonita o sustancias análogas, aislantes y resistentes al electrolito, caracterizado por que en la misma se emplea un molde constituido por un cuerpo interior calentado por vapor, eléctricamente o por gas y piezas o placas intercambiables que se colocan en su interior y llevan labrada en hueco la forma y detalles exteriores de los recipientes, además de los machos o moldes interiores calentados por vapor, eléctricamente o por
105 gas, necesarios para obtener la forma y distribución interior de los vasos.

110 2º.- Un nuevo procedimiento según reivindicación 1ª en el que además se emplea un dispositivo para desprender los recipientes moldeados y vulcanizados, total o parcialmente, de los machos cuando éstos se extraen del molde llevando adheridos los recipientes. A este efecto, las dos partes, exterior e interior del molde tiene las conicidades necesarias.

3º.- "Un nuevo procedimiento de fabricación de recipientes sencillos o múltiples para acumuladores eléctricos".

136047



Consta la presente Memoria de cinco hojas foliadas, numeradas y escritas por una sola cara.

Madrid, 3 de Noviembre de 1934.

Por autorización de la Sociedad Española del
Acumulador TUDOR.

P. B.
A handwritten signature in cursive script, written over a horizontal line.