

15 FEB



- 2 -

5 Las puntas de los soldadores eléctricos han venido fabricandose generalmente de cobre, pero a causa de esto se desgastan prematuramente, teniendo una corta duración, pues a las temperaturas superiores a 300° a que suelen trabajar, se producen sobre ellos unas películas a modo de escamas, debido a la oxidación en contacto con el aire, cuyas escamas caen al enfriarse la punta.

10 En un intento de evitar dicho inconveniente, se ha recurrido a cubrir las puntas de cobre de los soldadores, mediante baños electrolíticos de níquel, cromo, hierro galvánico y otros. Pero debido también a las temperaturas que alcanza el soldador, estos baños acaban desprendiendose rapidamente, dejando nuevamente al descubierto la punta de cobre.

15 Los perfeccionamientos objeto de la invención, tienen la finalidad de eliminar los inconvenientes citados, cosa que se ha conseguido plenamente a base del original dispositivo protector incorporado a las puntas de los soldadores, mediante el cual se logra aumentar extraordinariamente la duración de estos utensilios en buenas condiciones de aprovechamiento.

20 De acuerdo con los perfeccionamientos a que nos referimos, el cuerpo del vástago o barra, a cuyo conjunto se le denomina punta del soldador, se recubre por la zona del mismo que se encuentra en contacto con el aire, con una lámina o plancha de material metálico poco

15 FEB



- 3 -

oxidable, bien que este compuesto por una barra de cobre transmitiéndose el calor por conductibilidad, o por un tubo de cobre, que aloja en su interior la resistencia calefactora, cubriendo tambien en ambos casos con el mismo material el extremo terminado en forma aguzada.

Para hacer más facilmente comprensibles las características generales anteriormente expuestas, se acompaña una lámina de dibujos en los que hemos representado los dos ejemplos de más corriente aplicación de estos perfeccionamientos, o sea, en la figura 1, el caso en que la punta del soldador se compone de una barra maciza de cobre y en la figura 2, cuando adopta la forma de tubo, representando ambas figuras secciones longitudinales de las puntas de soldadores. Como facilmente podra deducirse, tales dibujos son simples ejemplos aclaratorios que no pueden limitar la realización de la invención, por lo que deben interpretarse ampliamente y sin limitación alguna.

Como se aprecia en el ejemplo de la figura 1, la barra de cobre -1-, que compone el cuerpo de la punta del soldador, se halla forrada de una relativa gruesa capa -2-, de cualquier materia metálica inalterable a las temperaturas normales de funcionamiento del soldador, de escasa oxidación, por ejemplo de acero laminado inoxidable, siendo tambien de igual material la caperuza -4-, que cubre el extremo -3- al que se le conforma conicamente.

15 FEB. 1962



5

Cuando se trata de puntas de soldadores constituidos por un tubo de cobre -5-, (figura 2), que llevan alojada en su interior -6-, la resistencia calefactora, (no visible en los dibujos) se forran tambien con una gruesa capa -7- del mismo material antes citado. En este caso, el tubo de cobre termina en la forma cónica -8-, que se forra igualmente con la misma capa metalica poco oxidable -9- adoptando la misma configuración cónica.

10

Facilmente puede deducirse, que este nuevo tipo de puntas de soldadores han de tener mucha mayor duracion, dado que todas las partes de cobre que normalmente estarian expuestas a oxidación en contacto con el aire, quedan ahora aisladas por la cubierta metálica citada.

15

NOTA REIVINDICATORIA
=====

20

Los puntos no conocidos ni practicados en España, que se reivindican en este Modelo de Utilidad son:
1º Puntas de soldadores perfeccionadas, esencialmente caracterizadas porque, tanto si estan constituidas por una barra maciza de cobre, como si lo estan por un cuerpo tubular de cobre, colector del calor generado en su interior por el elemento calefactor, se hallan forradas exteriormente por una capa laminar metalica inalterable a las temperaturas normales de funcionamiento del soldador, solidariamente unida al cobre, cubriendolo total o parcialmente pero de tal forma que la

25

15



- 5 -

parte de cobre mas caldeada se encuentre aislada del oxigeno del aire, con lo que se aumenta considerablemente la duraci3n de este importante organo del soldador.

5

2ª "PUNTAS DE SOLDADORES PERFECCIONADAS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensi3n.

Esta memoria consta de CINCO HOJAS, escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Valencia, 15 Febrero 1968

Por autorizaci3n de la interesada.

JOSE LOPEZ
P.P.



15 FEB.

Fig. 1

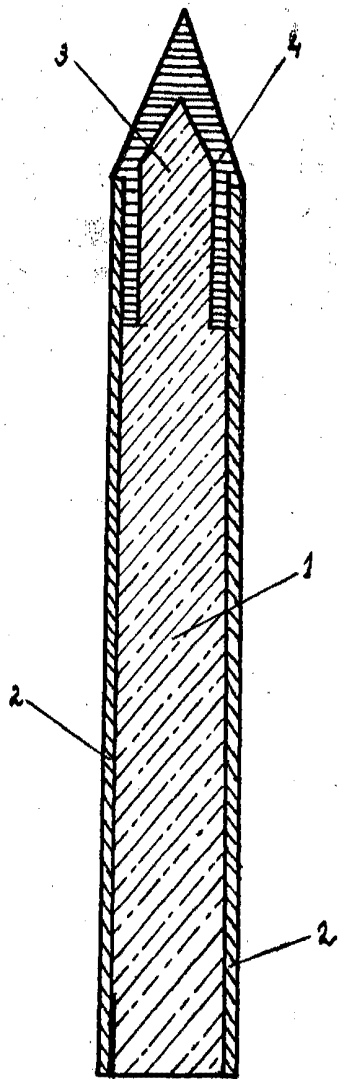
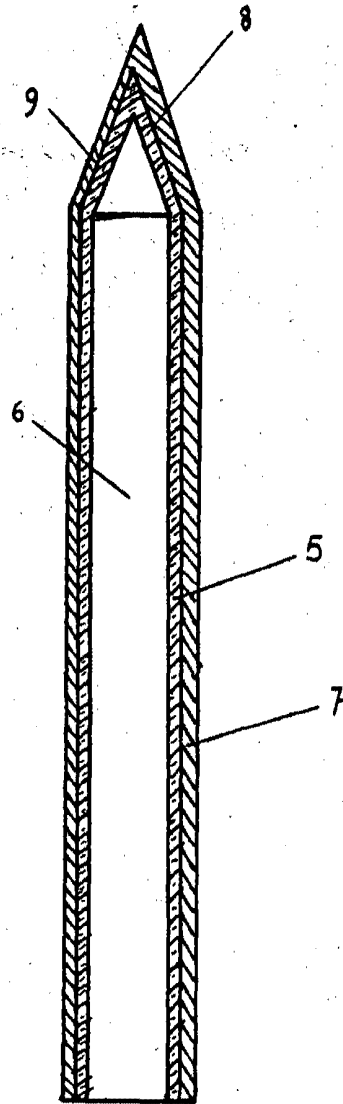


Fig. 2



VALENCIA 15 FEB. 1968

JOSE LOPEZ
P.P.

A large, stylized handwritten signature in black ink, overlapping the typed name 'JOSE LOPEZ' and the 'P.P.' text.