



142337

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INTRODUCCION, por 10 años, solicitada a favor de Don José PIQUÉ Salas, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, por "UN PROCEDIMIENTO PARA EL ACOPLAMIENTO Y UNION DE TUBOS METALICOS".

El procedimiento objeto de la presente descripción está destinado al acoplamiento y unión de tubos metálicos de todas clases, pero de una manera especial para aquellos casos en los que se requiera una sólida unión entre los mismos, ya sea por estar sometidos a vibraciones o a variaciones de temperatura muy acentuadas que provocan dilataciones y contracciones de los mismos y también en aquellos otros casos en que por dichos tubos han de circular fluidos que atacan y destruyen el metal o aleación que se emplee para su soldadura.

En su esencialidad consiste el procedimiento de que se trata en practicar en el tubo que se ha de alojar en el interior del extremo del otro con que se acopla, dos, tres o más canales circulares, y una vez verificado el acoplamiento de los dos tubos, se practican unas canales análogas en el tubo exterior, que coinciden con las del tubo interior. De esta manera queda establecida la unión o trabazón de los dos tubos. Al propio tiempo, al tubo exterior se le ha prac-



20 ticado un agujero entre cada dos canales de los que en el
 mismo se formen para su acoplamiento con el interior y, una
 vez realizado dicho acoplamiento, se vierte por los refe-
 ridos agujeros una soldadura bien fluida a fin de que pene-
 tre en los intersticios que puedan quedar entre la superfi-
 cie exterior del tubo interior y la superficie interior del
25 otro tubo y en la zona comprendida entre cada dos canales
 consecutivos.

 De esta manera se consigue la rígida unión de los dos
 tubos de que se trate, puesto que la acción de las contrae-
 ciones y dilataciones que pueda experimentar uno de ellos,
30 la recibirán los canales transversales practicados en los
 mismos y los propios canales serán los que protegerán la
 ténue capa de soldadura que entre cada dos consecutivos de
 ellos quede establecida, contra la acción perjudicial del
 fluido que haya de circular por tales tuberías.

35 En los dibujos de la hoja adjunta se representa en fer-
 ma un tanto esquemática, un caso de realización practica
 del procedimiento de que se habla.

 Como se muestra en la figura 1, el tubo -1- que ha de
 enchufarse en el interior del otro, se le practican, a una
40 distancia conveniente de su extremo, los canales transver-
 sales -3-, en número de dos en el caso presente, si bien
 podrían ser tres o más. En cuanto al tubo -2-, que ha de
 enchufar exteriormente con el primero, forma en su extremo
 correspondiente un ensanchamiento -2'- y al mismo va practi-
45 cado un agujero -2"- que, una vez acoplados dichos tubos
 en la forma representada en la figura -2, queda establecido
 entre los canales -3- del tubo -1-. Verificado el acopla-
 miento de ambos tubos, como se indica en la referida figu-



21

- 3 -

ra 2, se procede a la formación en el tubo exterior -2-,
50 de los canales transversales -4- que coinciden exactamen-
te con los canales -3- del tubo -1-. Luego por el agujero
-2"- se vierte una soldadura fundida, bien fluida que se
extiende por entre los dos referidos tubos, en la zona de
55 los mismos comprendida entre los canales -3- y -4-.

El procedimiento descrito podrá aplicarse a tubos de
cualesquiera diámetro, espesor de pared y material, inde-
pendientemente del uso que a los mismos se dé. Variará
también cuanto se refiera a las máquinas y aparatos que se
60 empleen para la realización de este procedimiento y en ge-
neral variará cuanto no afecte a la esencialidad del mismo.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:

1º - Un procedimiento para el acoplamiento y unión de
65 tubos metálicos que esencialmente consiste en practicar en
el tubo que haya de enchufarse en el interior del otro y
a una distancia conveniente de su extremo, dos, tres o más
canales transversales, debidamente distanciados entre sí y
una vez enchufado en el extremo del tubo exterior corres-
70 pondiente, los propios canales transversales se practican
en el tubo exterior, en forma que coincidan con los del tu-
bo interior y en la zona que media entre cada dos consecuti-
vos de tales canales y por un agujero que al efecto lleva
practicado el tubo exterior, en la parte correspondiente a
75 la zona o zonas determinadas por dichos canales, se vierte
una soldadura bien fluida que pasa a ocupar los intersti-
cios que puedan quedar en cada una de dichas zonas, entre



- 4 -

la superficie exterior del tubo interior y la superficie interior del tubo exterior.

80

2º - Un procedimiento para el acoplamiento y unión de tubos metálicos.

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona 21 de Abril de 1936

85

P. A.

BASILIO SAEZ

P. P.



FIG. 1

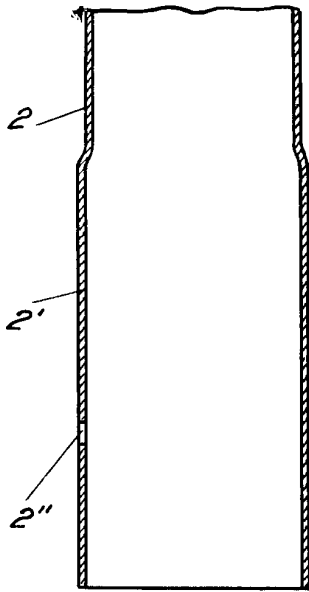


FIG. 2

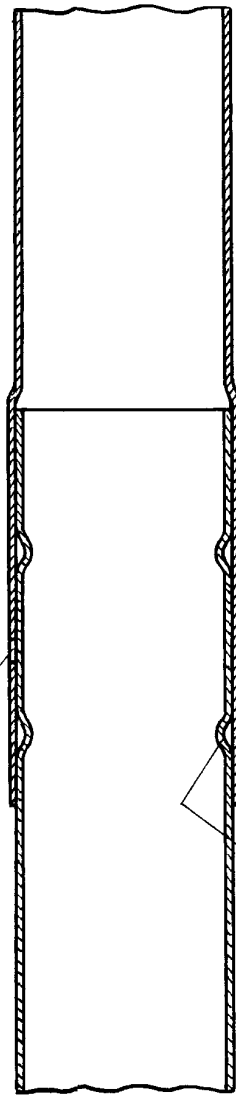
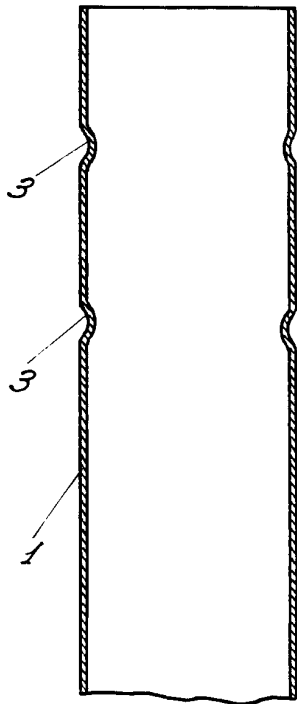
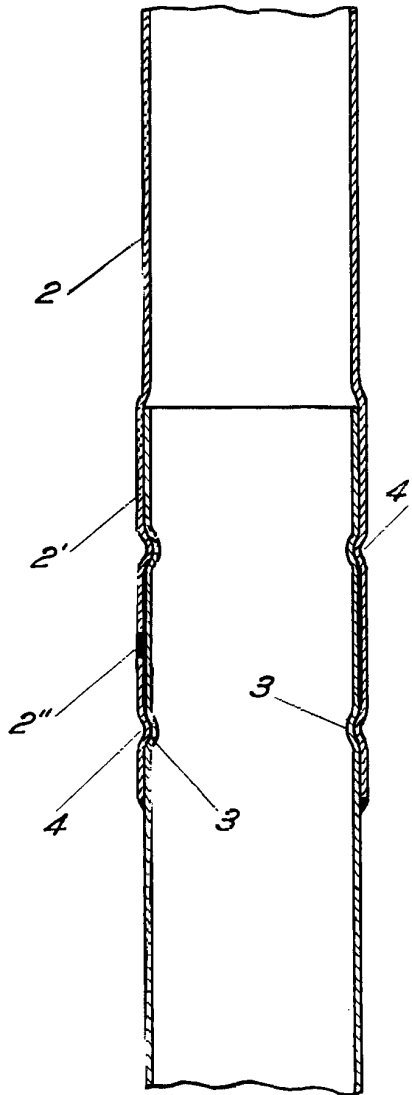


FIG. 3



ESCALA VARIABLE

BARCELONA 21 DE Abril DE 19 26

VASILIO SAEZ

M. P.

[Handwritten signature]