



145568

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====
Correspondiente a una patente de invención que, por veinte -
años, se solicita para España y sus Colonias a favor de la -
entidad CONTINENTAL Gummi-Werke A.G., domiciliada en Hanno -
ver (Alemania), con prioridad de la patente alemana número -
C.54.305 IV c/39b,7, registrada en 26 de Agosto de 1.938, -

p o r

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE OBJETOS HUECOS DE GOMA " -

=====
Para la fabricación de objetos huecos de goma se usan -
los más variados procedimientos. Se procede de modo que el -
cuerpo hueco quede vulcanizado bajo presión. Es también co -
rriente soldar una con otra por los bordes hojas de caucho -
5 sin vulcanizar, procediendo después a ésta operación. La ---
presión interna en el objeto hueco se producirá de antemano -
por insuflación, produciendo su efecto durante la vulcaniza -
ción. También se insuflan gases en el objeto hueco mediante -
una aguja hueca. La fabricación también puede resultar per -
10 fectamente en moldes, para lo cual se emplea un molde exte -
rior y otro interior para el espacio hueco. En los objetos -
huecos planos, que posteriormente se inflarán, se ayuda con -
con cuerpos interpuestos, de poco precio, de hojalata, car -
tón, papel, etc., a fin de que las paredes interiores no se -
15 peguen. La aplicación de estos cuerpos intermedios lleva ---
aparejada varias desventajas. Los interpuestos de hojalata -



tienen la desventaja de que se depositan fácilmente dando lugar a defectos de fabricación.

20

El invento se refiere a un procedimiento de fabricación de objetos huecos, especialmente los insuflados, y consiste en poner sobre la cara interna de la goma sin --

25

vulcanizar una mano de pintura, un barnizado o una ligera película, que se fijan por si mismos y no con disolución pegajosa de goma, de derivados celulósicos, lacre, vidriado, etc., y se emplea como cuerpo interpuesto o molde interno. Estos tienen la ventaja de ser materias más ligeras y baratas y el ser suficiente delgadas capas de pintura o película para lograr el fin deseado, a saber, evitar la soldadura de las paredes interiores del cuerpo hueco durante el calentamiento. Esta delgada capa puede permanecer, ya que no produce posteriormente defectos perfectibles. En los objetos huecos insuflados se puede separar fácilmente el cuerpo interpuesto por la válvula, porque la pintura, película, etc., no tienen ninguna unión con la goma, Y por tanto están sueltas en el interior del cuerpo hueco. A consecuencia de ello las superficies resbaladizas del cuerpo interpuesto pulirán perfectamente las paredes internas del objeto hueco. Está excluido el que el cuerpo interpuesto se deposite. Hay medio también de desprender nuevamente los cuerpos interpuestos fijados, derivados celulósicos, vidriado, lacre, y así es posible que el molde interno o cuerpo interpuesto sea desprendido a través de la válvula tras la vulcanización del cuerpo insuflado y por ello ser separado por completo.

30

35

40

45

N O T A

EN RESUMEN: La patente de invención que se solicita, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

1º:- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE OBJETOS HUECOS DE GOMA, por el medio descrito, en el cual se aplican co-



50 mo molde interno o cuerpo interpuesto una mano de pintura,
un barnizado o una delgada película fijadas por si mismas
y no con disolución pegajosa de goma, tales como deriva--
dos celulósicos, lacre, viadriado, etc.

55 2ª:- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE OBJETOS HUECOS
DE GOMA, según reivindicación anterior, en el cual el mol
de interior o cuerpo interpuesto es desprendido.

3ª:- Por último, se reivindica como objeto sobre el
que ha de recaer la patente de invención que se solicita
por

60 " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE OBJETOS HUECOS DE GOMA "

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria
descriptiva que consta de tres páginas escritas a máquina
por una sola cara.

Madrid, 24 de Agosto de 1.939.A.de la V.

P. A,

HE E CRIG
P. A. *Alcalá*