



peines ,tapones,capsulas,tiradores para muebles,botones,ar-
ticulos de bisuteria ect,por medio de inyeccion de materias
termo-plasticas previamente pulverizadas,tiene como funda -
mento el empleo de dichas materias de distintos colores,li-
20 sos o bien jaspeados,las cuales sometidas a fuertes presio-
nes y a determinadas temperaturas,son inyectadas en distin-
tos troqueles,segun el objeto que se quiere obtener, en los
que penetra la masa perfectamente licuada,uniforme y de un
modo automatico .

25 El proceso de dicha fabricacion tiene lugar en la forma -
siguiente :Las materias termo-plasticas que vienen ya pulve-
rizadas o las que han de refundirse de nuevo,previamente se
pulverizan y se vierten en la Tolva (A)-del dibujo que se
acompaña para su mejor comprension - De dicha tolva pasan -
30 dichas materias pulverizadas al Cilindro inyector (B) que
esta provisto en su interior de un obstaculo adecuado con el
objeto de que al ser empujada la masa de materias termo-plas-
ticas por el piston compresor (C) hacia la salida del ci -
lindro,no forme dicha masa un bloque compacto,sino que se -
35 deslice con un espesor apropiado por entre las paredes inte-
riores del cilindro y la superficie del obstaculo,para que -
el calor que se desprende de los radiadores que rodean inte-
riormente el cilindro,penetre perfectamente y de una manera
uniforme por todo el espesor de la masa termo-plastica .

40 Con este calor del cilindro y la gran presion del compre -
sor,la masa de materias termo-plasticas se licua y es empuja-
da hacia la boquilla (D) que es de pequeña seccion en rela -
cion con la del cilindro y por la que sale en inyeccion liqui-
da sobre el correspondiente troquel (E) que se sujeta al -
45 resto del dispositivo adecuadamente a la presion que ha de so-
portar .



50

La masa licuada inyectada en el correspondiente troquel, adquiere al enfriarse una consistencia fuerte y perfecta, sin resquebrajaduras, grietas, ni poros, dando por resultado objetos de calidad y duracion muy superiores a los obtenidos por los procedimientos corrientes .

55

El procedimiento descrito està caracterizado por el empleo del dispositivo, cuyo esquema aparece en el dibujo adjunto y lo mismo trabaja de un modo automatico o semi-automatico, con la particularidad ademas de que no tiene necesidad de ningun compresor auxiliar, sino que todos sus elementos forman una sola unidad completa .

N O T A

La presente patente de introduccion comprende las siguientes reivindicaciones :

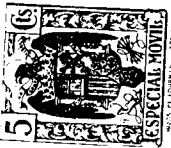
60

1.- Un procedimiento para la fabricacion de diversos objetos, tales como peines, tapones, capsulas, tiradores para muebles, botones, articulos de bisuteria ect, por medio de inyeccion de materias termo-plasticas, las que previamente pulverizadas se vierten en una tolva que comunica con un cilindro, dentro del cual hay un obstaculo y que lleva un piston - compresor, que presiona fuertemente la masa pulverizada, la que al propio tiempo es sometida a una determinada temperatura - hasta su licuacion y una vez obtenida esta, es inyectada mediante la boquilla de que va provisto el cilindro, a los diferentes troqueles que se aplican a la misma, segun el objeto - que se desea fabricar .

70

75

2a.- Un procedimiento segun la reivindicacion primera caracterizado por su automatismo en relacion con el piston - compresor , gracias al cual, a cada golpe de este, se vierte de la tolva, en el interior del cilindro inyector, la cantidad -



precisa y necesaria de materia termo-plastica pulverizada -
para el llenado del troquel, cerrandose hermeticamente la -
valvula de salida de la Tolva, en los intervalos de una y -
otra operacion .

80 3a.- Un procedimiento segun las reivindicaciones -
la y 2a caracterizado, por el calentamiento a que se somete-
la masa de materia termo-plastica en el interior del cilin-
dro, merced a las resistencias electricas que rodean el interior
del citado cilindro, para conseguir con dicho calor y la presion
85 del compresor la formacion de una masa compacta y la licuacion
de la misma con la que se inyectan los troqueles correspondien-
tes .

 4a.- Un procedimiento segun las reivindicaciones la-
2a y 3a caracterizado por permitir efectuar con el la refun -
90 dicion de los obetos deteriorados y rotos y todos aquellos -
obtenidos de materias termo-plasticas y que previamente se -
pulvericen antes de pasar a la Tolva .

 5a.- Un procedimiento para la fabricacion de objetos
diversos, por inyeccion de materias termo-plasticas, previamen-
95 te pulverizadas . Segun se describe y reivindica en la presen-
te memoria descriptiva y se ilustra con el dibujo que a la mis-
ma se acompaña .

Consta esta memoria de cuatro hojas foliadas y es
critas por una sola cara .

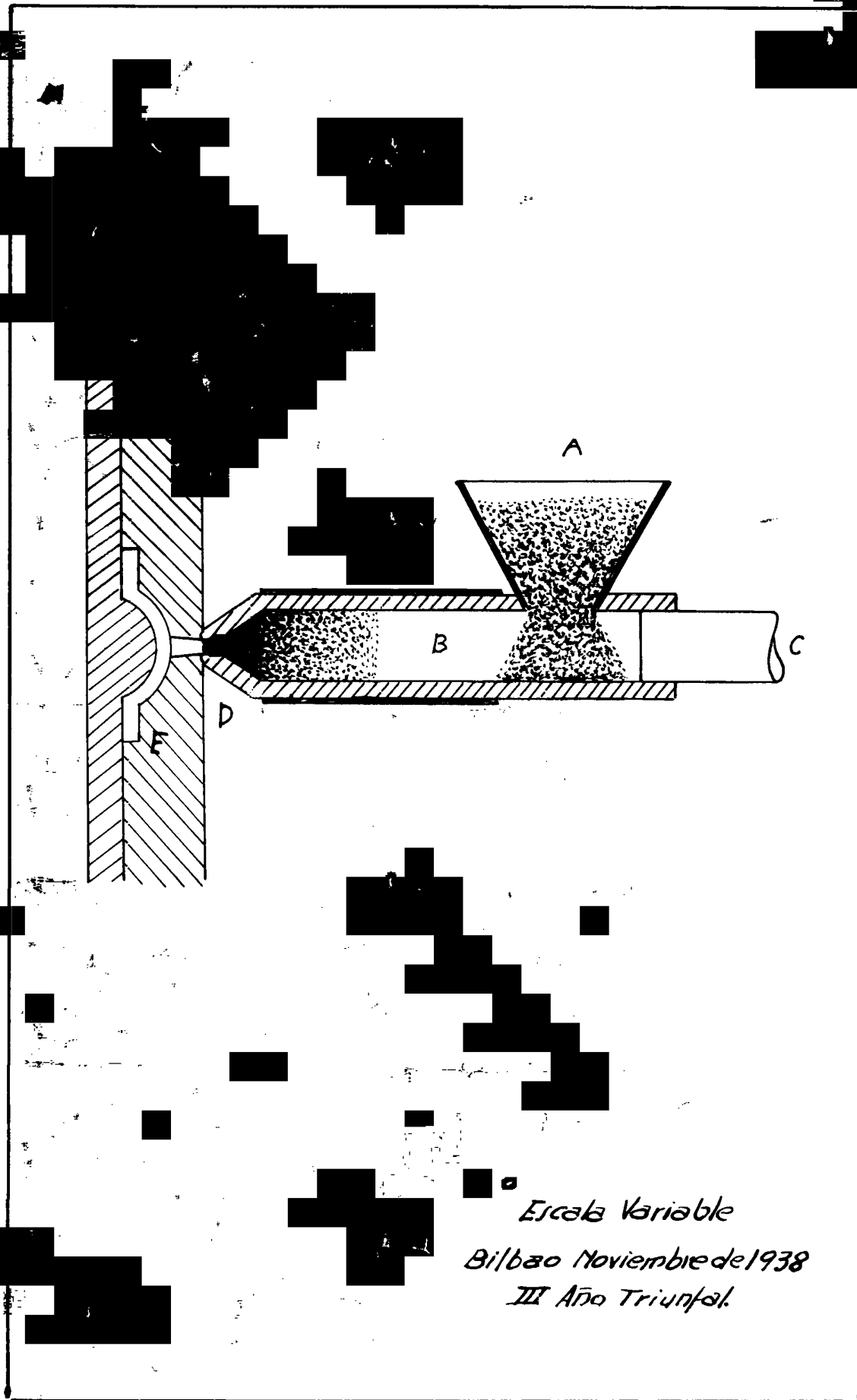
BILBAO 28 de Noviembre de 1938 III Año T.

P.A. El Agente Oficial .

Agente Carlos Ponce

Patente de Introdusiones
de Javon de G. Esparavria, S en C.

HOJA UNICA



Escala Variable
Bilbao Noviembre de 1938
III Año Triunfal.

Bilbao 28 Novbro 1938 - EL Agente Oficial
San Carlos y Ponce