

140127

MEMORIA DESCRIPTIVA

-00000-

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

149127

149127

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

Dn. Giovanni Guerri, domiciliado en Torino (Italia).

por:

«Procedimiento de fabricación de tubos de fibro-
cemento, betón y demás materiales similares»

-000-



M e m o r i a d e s c r i p t i v a

Esta invención tiene por objeto un nuevo sistema
de fabricación de tubos de fibro-cemento o de cualquier otro
material semejante, que se caracteriza en que el tubo se ob-
5 tiene con la ayuda de un centrifugado seguido de una compre-
sión radial hidráulica o neumática.

Según la invención, la pasta de fibro-cemento es
inyectada en un molde que gira a una velocidad suficiente pa-
ra producir una centrifugación, es decir, para aplicar enérgi-
10 camente al material pastoso contra las paredes internas del
molde; seguidamente se introduce en el molde un mandril expan-
sible bajo una presión hidráulica o neumática, con la ayuda del
cual el tubo es comprimido radialmente contra el molde hasta
la presión deseada.

15 La invención se describe seguidamente y está re-
presentada, a título de ejemplo, en los dibujos adjuntos, los
cuales muestran también esquemáticamente dos ejemplos de eje-

149127

cución de aparatos para la realización del procedimiento.


La figura 1 muestra el aparato en posición y fase de centrifugación.

La figura 2 muestra un corte según la línea II-
5 II.

La figura 3 muestra el aparato en posición y fase de compresión.

La figura 4 es un detalle a mayor escala.

-1- muestra un cilindro porta-molde, montado giratorio sobre unos discos -2- y puesto en rotación por un motor -3-; el conjunto está montado de manera a poder bascular en un afuste o soporte -4-.



En el cilindro está montado un molde cilíndrico en dos partes -5-, terminando con el perfil de la junta a mango y provisto de nervios radiales, o teniendo cualquier otra forma apropiada. Se inyecta la pasta amianto-cemento contra las paredes del molde, que gira a la velocidad prevista, con la ayuda de una hilera o conducción -6- que se desplaza según el eje del cilindro, de manera a depositar la pasta según una línea helicoidal.

La pasta puede depositarse en un solo recorrido de la hilera o en varios, según el espesor que se desee obtener para la pared del tubo.

Cuando la capa tiene un espesor suficiente, hecha uniforme por la centrifugación, se hace bascular el cilindro porta-molde a la posición vertical, y, después de haber parado su rotación, se le introduce un cilindro -7- rodeado por un tubo expansible -8-.

El diámetro de este tubo expansible es menor que el diámetro interior del tubo en fabricación, de manera que -

149127

puede penetrar facilmente en su interior.

Despues de su introducción se hace penetrar entre el cilindro -7- y tubo expansible -8- un fluido a presión (aire o agua por ejemplo).

5 El tubo flexible -8- se dilata y comprime energicamente el tubo en curso de fabricacion.

Despues de esta compresión se quita la presión del fluido y se retira el cilindro con el tubo flexible; se retira luego el molde del porta-molde. Cuando el fraguado ha
10 empezado se puede abrir el molde y retirar el tubo.

queda entendido que los aparatos para realizar este procedimiento, asi como el procedimiento mismo, pueden variar entre límites muy amplios sin salirse de la patente.



N O T A

15 Se reivindica como objeto de esta PATENTE DE INVENCIÓN, por espacio de los veinte años marcados por la ley, la exclusiva de explotación en España de un:

1. Procedimiento para la fabricacion de los tubos de fibro-cemento y material semejante, caracterizado en que se
20 introduce la pasta con la ayuda de una hilera o conducción, en un molde giratorio, y en que despues de un centrifugado, se introduce en el tubo en curso de formacion o fabricacion un cilindro expansible, aplicándose una presión hidráulica o neumática para comprimir el tubo, estando formado de preferencia,
25 el cilindro expansible, por un tubo elástico dispuesto alrededor de un cuerpo cilíndrico metálico, entre los cuales se aplica la presión neumática o hidráulica.

2. "Procedimiento de fabricacion de tubos de fibro

149127

cemento, betón y demás materiales similares».

Barcelona, 20 de febrero de 1940.

p.p.

J. Puja

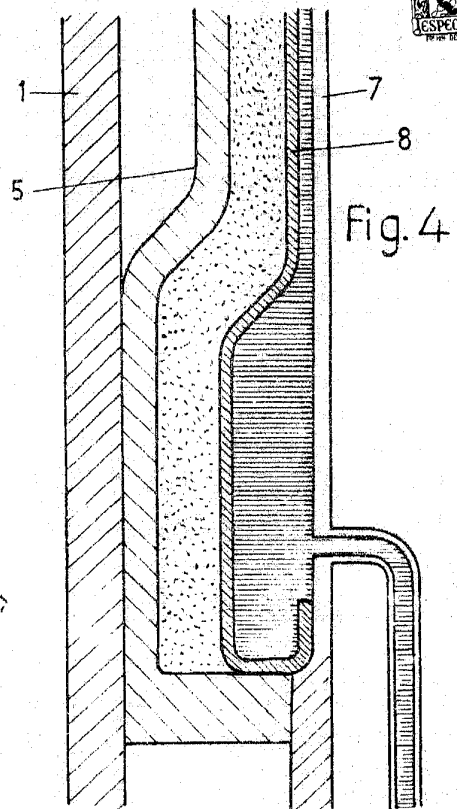
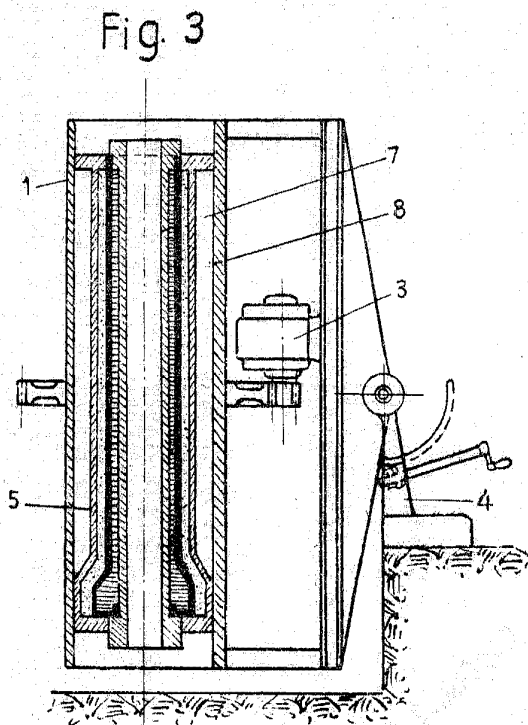
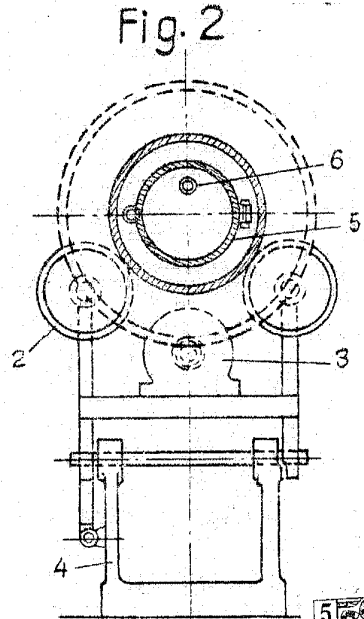
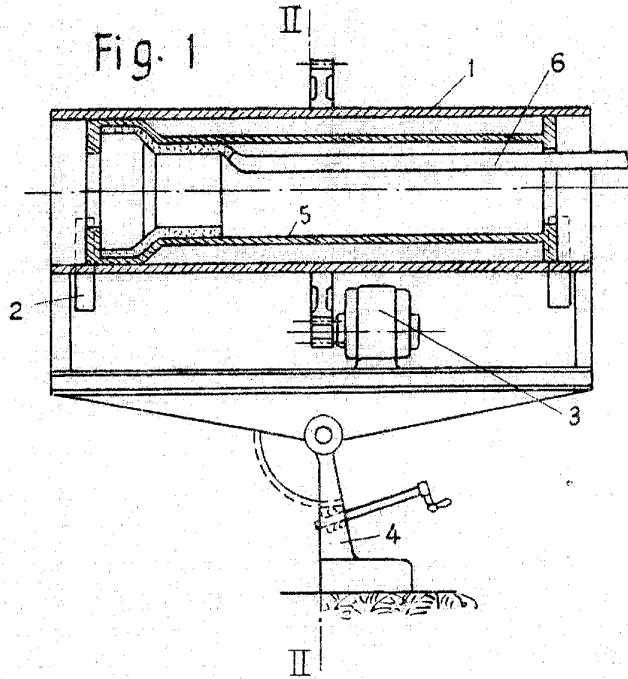


149127

Don Giovanni Guerri

Hoja única

149127



Barcelona, 20 de febrero de 1940

P.P.

J. Puig