

PATENTE ESPAÑOLA
DE INTRODUCCION

MEMORIA

descriptiva sobre "Perfeccionamientos en la fabricación de tubos de
fleje de acero en espiral".

POR

SOCIEDAD ESPAÑOLA DEL ACUMULADOR TUDOR

DE

MADRID.

PATENTE DE INTRODUCCION

151418



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

Perfeccionamientos en la fabricación de tubos de fleje
"de acero en espiral".

Solicitantes: SOCIEDAD ESPAÑOLA DEL ACUMULADOR NUDOR,
domiciliados en Madrid, calle de la
Victoria 2.

5. En los acumuladores alcalinos las placas están formadas por un marco de chapa de acero que sujeta fuertemente unas bolsas formadas por fleje de hierro finísimo, perforado y niquelado, entre cuyas dos mitades queda encerrada, despues del prensado, la masa activa en forma de pastilla plana alargada.

10. La placa positiva formada por estas bolsas tiene muchos inconvenientes en un funcionamiento anormal del elemento, dando lugar frecuentemente a deformaciones, hinchamientos, grietas, roturas y hasta al reventón de las bolsas por dilatación exagerada de la masa activa, dando lugar a corto circuitos y a la destrucción del elemento.

15. Todos estos inconvenientes han sido evitados empleando en lugar de la bolsa mencionada un tubo, formado por un fleje finísimo de hierro, laminado en frio y con un perforado tal, que la superficie abierta es la máxima que permite la resistencia del metal (Figs. 1 y 2). Este fleje despues de niquelado cuidadosamente en un tren especial para cinta, se arrolla en espiral, bien a la mano derecha, 20. bien a la izquierda (Figs. 4 y 5) en máquinas especiales, que



además de arrollar en espiral el fleje, dejan sus bordes (a) engafetados (Fig. 3) tan fuertemente que es imposible deshacer el tubo a mano.

25. Para evitar que la masa activa, formada por hidrato, u otras sales de níquel y escamas de níquel electrolítico, en su expansión pudiera aun causar alguna pequeña deformación en el tubo, ya que grande es imposible, se protege el tubo con unos anillos (b) Fig. 6 espaciados de tal modo que la distancia sea la precisa para evitar las panzas, consiguiéndose de este modo un tubo fuerte e
30. indeformable que defiende a las placas positivas formadas con él, de todos los malos tratos y descuidos.

- Una vez formado el tubo y anillado, como ya hemos dicho, se llena de la masa activa de hidrato de níquel d y escamas e, en capas alternadas de hidrato de níquel u otras sales, de espesor y número rigurosamente uniforme (Fig. 7) cuyo llenado se hace en máquinas dosificadas especiales objeto de nuestra patente nº 126.728.
- 35.

- Una vez llenado el tubo se cierran sus extremos por medio de una capsulita (c) que entra a presión y se aplastan los extremos del tubo en la forma que indica la Fig. 8 con objeto de engafetar esta parte plana de los extremos del tubo al marco de la placa positiva.
- 40.

N O T A

45. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no altere su principio fundamental, siendo lo que constituye su esencia y por lo que se solicita patente de introducción,
50. por diez años en España: "Perfeccionamientos en la fabricación de tubos de fleje de acero^{en}/espiral"; caracterizándose por lo siguiente:

- 1º.- Perfeccionamientos en la fabricación de tubos de fleje de acero en espiral, caracterizados por
- 55.



151418

- 3 -

obtenerse un tubo de fleje de acero laminado en frío, de finísimo grueso, perforado finísimo y niquelado.

60. 2ª.= Perfeccionamientos, según reivindicación anterior, en virtud de los cuales el tubo puede arrollarse en espiral, a derecha o a izquierda.

3ª.= Perfeccionamientos, según reivindicaciones anteriores, por los cuales el tubo obtenido tiene sus bordes libres de perforado y engafetados tan fuertemente que imposibilitan su desarrollo.

65. 4ª.= Perfeccionamientos, según reivindicaciones anteriores, en virtud de los que el tubo se refuerza por anillos de acero espaciados convenientemente, que imposibilitan toda formación de panzas, entre ellos, por la expansión de la pasta o materia activa.

70. 5ª.= Perfeccionamientos, según reivindicaciones anteriores, por los que el tubo se cierra por medio de una cápsula o casquete que asegura un cierre eficaz y permite el aplastamiento simétrico y regular de los extremos del tubo vacíos de pasta, para poder engafetar o sujetar los

75. tubos al marco o rejilla que ha de formar con los tubos el conjunto de la placa positiva.

80. 6ª.= Perfeccionamientos, según reivindicaciones anteriores, caracterizados porque el tubo obtenido se llena con capas alternadas de hidrato de níquel u otras sales y escamas de níquel u otros metales.

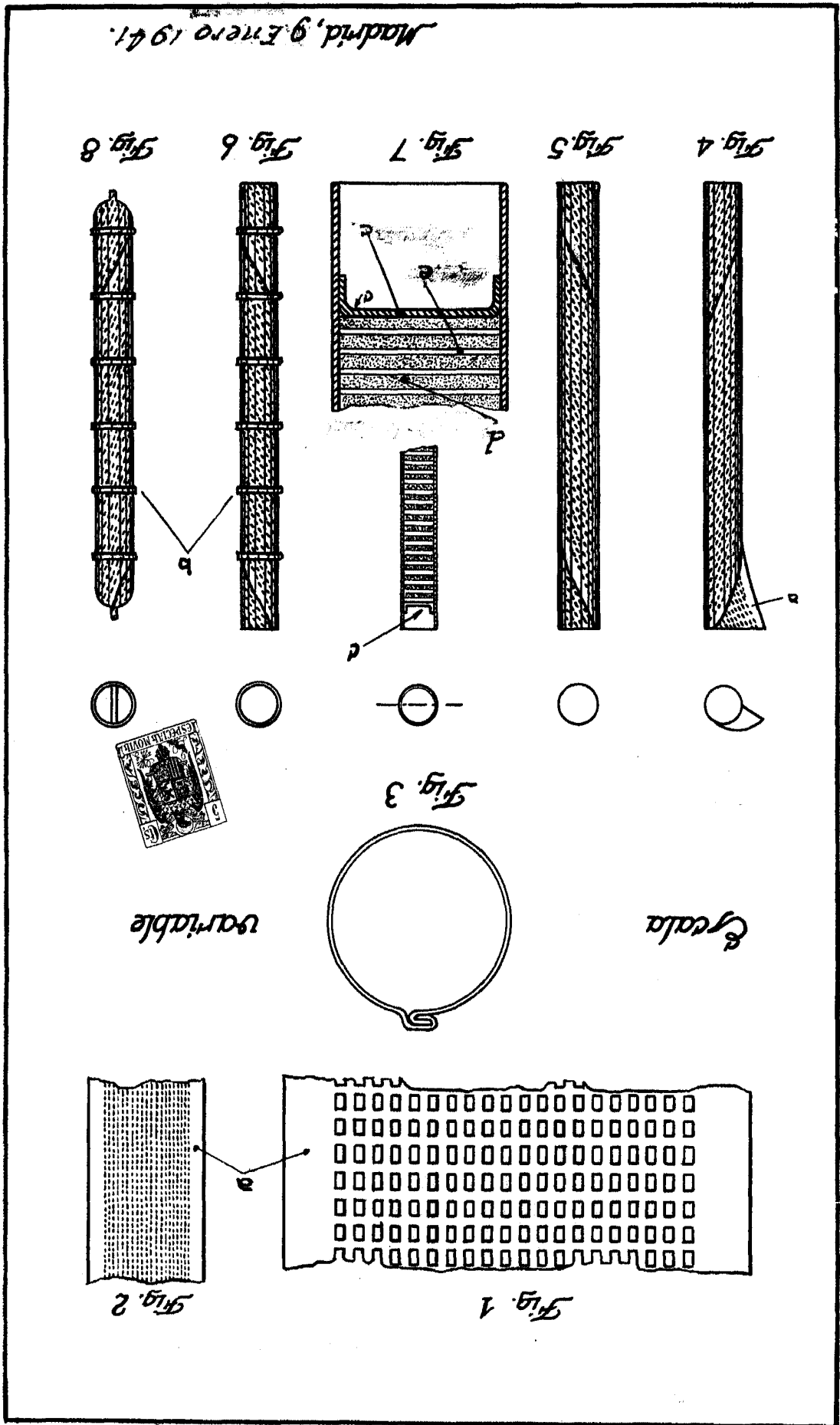
"Perfeccionamientos en la fabricación de tubos de fleje de acero^{en}/espiral"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

Esta memoria consta de tres hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 9 de enero de 1941.

SOCIEDAD ESPAÑOLA DEL AJUILLADOR TUDOR.

POR PODER
de J. Gómez Robo



Madrid, 9 Enero 1941.

[Handwritten signature]