

AM/

153121



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

a favor de

Don Ramón DURÁN, domiciliado en - B a d a l o n a

por:

"Procedimiento para la fabricación de asientos y tapas
para inodoros".

==:==:==:==:==:==:==:==:==:==

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

Esta invención tiene por objeto un procedimiento mediante el cual se obtienen asientos y tapas para inodoros que reúnen condiciones de resistencia, indeformabilidad y buen aspecto muy superiores a los asientos y tapas fabricados del modo usual.

Hasta el presente los asientos y tapas para inodoros se han fabricado compuestos de varias piezas de madera, ensambladas y encoladas convenientemente entre sí y luego barnizados o recubiertos por una capa de pintura apropiada, o también por una hoja o recubrimiento de celuloide. Este procedimiento de



153121

- 2 -

fabricación ya conocido, tiene el inconveniente de que por la forma especial que tienen estos asientos y tapas, las fibras de la madera quedan cortadas o sesgadas en varios puntos y se producen fácilmente resquebrajaduras y distorsiones de la madera, o se rompen las uniones o ensambladuras de las diferentes piezas, deteriorándose así muy fácilmente el asiento o tapa. Además el barniz o capa de pintura se resquebraja y desprende en muchos casos, lo que no solamente produce un deslucimiento del asiento o tapa sino que además deja la madera sin protección y más expuesta a la influencia de la humedad y otros agentes exteriores.

Con el procedimiento objeto de esta patente se evitan estos inconvenientes y se obtienen unos asientos y tapas completamente resistentes e inalterables en todos conceptos.

Consiste en esencia este procedimiento, en fabricar los asientos y tapas para inodoros moldeando a presión y en caliente una masa plástica compuesta a base de caucho, materias vulcanizantes y acelerantes de la vulcanización, colorantes y tierras o materias de carga, la cual al moldearla queda vulcanizada y produce un asiento o tapa de una sola pieza ya coloreado en su masa del color que ha de tener definitivamente y que basta pulimentarlo y abrillantarlo por frotación sin necesidad de ningún revestimiento exterior.

En la ejecución industrial de este procedimiento, se empieza por preparar la masa plástica que ha de servir de base para el moldeo, para lo cual se mezcla caucho nuevo o regenerado con azufre, un plastificante como el designado usualmente en el comercio con el nombre de "rubert", uno o más acelerantes de la vulcanización, materias de carga tales como tierras varias, fibras, serrín u otras materias apropiadas y por último el colorante correspondiente para dar a toda la masa la coloración que haya de tener el asiento o tapa terminado. Todos estos ingredientes se mezclan íntimamente hasta formar una pasta homogénea en un cilindro mezclador como



los empleados usualmente en la fabricación de objetos de caucho, obteniendo así una plancha del grueso correspondiente al que ha de tener el asiento o tapa.

5 Para el moldeado se emplea un molde, preferentemente de acero fundido y de gran resistencia, que tiene la forma correspondiente al asiento o tapa, se recorta de la plancha de materia plástica una pieza correspondiente a la forma del molde, se coloca en éste y se cierra el molde llevándolo a una prensa enérgica en la cual se somete a una presión fuerte por ejemplo de 4 á 7 toneladas y al mismo tiempo se calienta a la temperatura necesaria para producir la vulcanización. Según la mayor
10 o menor dureza que se quiera dar al objeto moldeado, se hace variar la composición de la masa, la presión y la temperatura de vulcanización o la duración de esta vulcanización. Una vez
15 obtenido el grado de vulcanización y endurecimiento deseado, se saca la pieza del molde, se quitan las rebabas que pueda presentar y se pulimenta y abrillanta su superficie. Esta última operación se hace simplemente por frotación, sin necesidad de aplicarle ninguna materia extraña, ni ningún revestimiento.

20 Se obtienen por lo tanto con este procedimiento asientos y tapas para inodoros absolutamente inalterables, puesto que además de resultar de una elevada resistencia mecánica están completamente exentos de poros y son absolutamente inatacables por la acción de la humedad o de cualquier ácido
25 o materia que pueda emplearse para su limpieza. Además como el color de estos asientos y tapas no está obtenido por recubrimiento como en los casos usuales, sino que es el color de toda la masa, resulta un color permanente que no salta ni se resquebraja y por lo tanto el asiento o tapa conserva su buen aspecto de un modo indefinido.
30

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Procedimiento para la fabricación de asientos y tapas para inodoros, caracterizado por moldear y vulcanizar una



masa plástica compuesta a base de caucho, productos vulcanizantes y acelerantes de la vulcanización, materias de carga y colorantes.

5 2) En el procedimiento consignado en la reivindicación anterior, la preparación de la masa mezclando caucho crudo o regenerado, azufre, vulcanizantes y acelerantes de la vulcanización, tierras o materias inertes como carga y el colorante necesario para dar a toda la masa la coloración que haya de presentar el asiento o tapa después de terminado y amasar esta
10 mezcla en un cilindro mezclador de cualquiera de los tipos empleados en la fabricación de caucho, hasta obtener una plancha del grueso correspondiente al que haya de tener el asiento o tapa.

15 3) En el procedimiento consignado en las reivindicaciones anteriores, el moldeado del asiento o tapa por medio de un molde resistente que se llena con una pieza de la plancha obtenida en el cilindro mezclador y se somete a una elevada presión, por ejemplo, de 4 á 7 toneladas y al mismo tiempo se calienta para producir la vulcanización de la masa.

20 4) En el procedimiento consignado en las reivindicaciones anteriores, el pulimentado del asiento o tapa ya moldeado simplemente por frotación del mismo material, sin aplicarle ninguna materia extraña, ni ningún revestimiento.

25 5) Procedimiento para la fabricación de asientos y tapas para inodoros.

Esta memoria consta de 4 páginas, escritas por una sola cara.

Barcelona 5 de Mayo 1941.

P. A.