

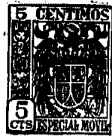
154088

154088

MEMORIA DESCRIPTIVA

D. Lorenzo GALLETTO.- ITALIA

154088



154088

154088

**PATENTE DE INTRODUCCION**

por 10 años

para "Perfeccionamientos en la fabricación de varillas de suministro para la soldadura autógena de aleaciones ligeras" - - - - -

a favor de D. Lorenzo GALLETTI, de nacionalidad y residencia italianas.

- - - - -

**MEMORIA DESCRIPTIVA**

5            Son conocidas las varillas metálicas tubulares para la soldadura de los metales que contienen en el hueco interno material desoxidante y desescorificante. Sin embargo tales varillas no están exentas de inconvenientes, entre los cuales se halla el de que, no pudiéndose emplear tubos de pequeño diámetro porque sería imposible su relleno, las sales desoxidantes y desescorificantes contenidas en las varillas (pero no suficientemente comprimidas) al comenzar su uso reciben, por comunicación, el calor necesario para la fusión de la aleación y se disuelven y cuellan de la misma varilla.

10

15            La presente invención tiene por objeto obviar los antedichos inconvenientes, y se refiere a los perfeccionamientos en la fabricación de las varillas de suministro empleadas en la soldadura autógena de los metales ligeros, como aluminio y sus aleaciones, según los cuales la varilla tubular, de sección redonda o no, se construye de un diámetro más bien grande -preferentemente conseguido de

20            una placa de metal arrollada en el sentido transversal y

154088



154088

- 2 -

5 soldada a lo largo de la línea longitudinal de unión, tal que pueda ser fácilmente rellena de polvos desoxidantes y descorificantes, sometiendo además la varilla a un trefilado más o menos apretado según el diámetro y la forma de la varilla que se quiera obtener.

10 Prácticamente se ha comprobado que la reducción de diámetro a consecuencia del trefilado es proporcional para la sección metálica y la sección de polvos desoxidantes, de modo que la proporción metal-polvo se mantiene constante cualquiera que sea la reducción del diámetro bajo el cual se realiza el trefilado.

15 Este procedimiento de fabricación tiene muchas ventajas porque permite obtener varillas de un diámetro muy reducido, aproximadamente de 2 - 3 mm., cuyo relleno de polvo sería prácticamente imposible tratándose de tubos de diámetro tan reducido.

20 Además ocurre que el precio de los tubos, por unidad de peso, crece mucho con la reducción de diámetro, de modo que es siempre más económico conseguir un determinado diámetro partiendo de un tubo de diámetro mayor y trefilándolo después del relleno así facilitado.

25 El trefilado presenta también la ventaja de someter los polvos desoxidantes a una enérgica compresión, de modo que todas las eventuales posibilidades de que los mismos se desprendan de la varilla durante el uso son eliminadas, y esto sin tener que recurrir a precauciones especiales.

#### NOTA

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA:

30 1.- La propiedad y la explotación exclusiva de perfeccionamientos en la fabricación de varillas de suministro para la soldadura autógena de aleaciones ligeras, caracterizados por emplear una varilla tubular de  
35 un diámetro más bien grande, tal que pueda ser fácilmente rellena de polvos desoxidantes y descorificantes, sometiendo luego la varilla a un trefilado de reducción más o menos acentuado según el diámetro o forma que se desea obtener.

40 2.- La propiedad y la explotación exclusiva de perfeccionamientos ligeros según la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de que el polvo es llevado en cantidad tal que la sección encierre la cantidad necesaria por unidad de longitud.

3.- La propiedad y la explotación exclusiva de

154088



154088

- 3 -

5 perfeccionamientos ligeros según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados por el hecho de que la varilla se obtiene partiendo de un tubo básico de diámetro relativamente grande, tal que pueda ser fácilmente llenado de polvos.

10 4.- La propiedad y la explotación exclusiva de perfeccionamientos ligeros según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados por el hecho de que el tubo básico es preferentemente obtenido de una placa de metal arrollada en el sentido de su longitud y soldada a lo largo de la línea longitudinal de unión.

15 5.- La propiedad y la explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que concurran con su esencialidad definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

"Perfeccionamientos en la fabricación de varillas de suministro para la soldadura autógena de aleaciones ligeras".

Consta la presente memoria de tres hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 16 de Julio de 1941.

P. p. de D. Lorenzo GALLETO,