



162828

H/V.

162828

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de un certificado de adición por:
" Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 150.697 " a favor de la r.s. Gesellschaft für Linde's Eismaschinen A. G., residente en Höllriegelskreuth b. München (Alemania).

=====

En la patente principal se ha descrito un procedimiento para el secado de gases que se han humedecido en un gasómetro, con auxilio de secadores regenerables, disponiéndose estos secadores en la tubería de salida al gasómetro. El procedimiento según la patente principal consiste en la regeneración automática de estos secadores. La regeneración de los secadores se efectúa por el gas seco entrante en el gasómetro, mientras que el gas húmedo conducido alternativamente sobre los mismos secadores y procedente del gasómetro, carga de humedad a los secadores. Como por término medio corre sobre los secadores tanto gas seco en una dirección como gas húmedo en la otra dirección, el secador se regenera constantemente de modo satisfactorio. Solo después de largos espacios de tiempo se requiere una regeneración adicional.

El invento constituye una mejora de la regeneración automática



de los secadores. Simplifica esta regeneración adicional. Su aplicación resulta conveniente cuando se tiene interés en una sequedad máxima de los gases.

5 Según el invento el gas que corre al gasómetro se caldea mediante una calefacción antes de entrar en el depósito del medio secador. De este modo se logra que el gas seco que por el medio secador corre al gasómetro, se ponga más caliente que el gas húmedo procedente del gasómetro. De este modo se mejora ampliamente la regeneración del secador por el gas seco. El caldeo del gas debe ser tan grande que teniendo en cuenta la capacidad térmica del secador se obtenga todavía
10 una mejora eficaz de la absorción.

Es conveniente en la práctica del procedimiento adoptar tal disposición que solo el gas que corre al gasómetro pueda correr sobre el calentador, mientras que el gas que vuelve del gasómetro no se conduzca por el calentador sino por una tubería de rodeo, gracias a una regulación automática. Pues aun estando desacoplado el calentador, por efecto de la capacidad térmica cedería todavía calor al gas saliente del gasómetro, lo que sería un inconveniente.

La maniobra de las corrientes gaseosas puede para los fines del invento realizarse de modo sencillísimo mediante dos mariposas o
20 trampillas de retroceso, las cuales funcionen al variar la dirección de la presión gaseosa. La válvula de mariposa, a través de la cual llega el gas seco al calentador puede proveerse de un dispositivo de conexión, por ejemplo de un contacto eléctrico, mediante el cual se
25 conecte el caldeo solo al correr el gas.

Una mejora especial puede experimentar el procedimiento del invento al emplear vapor como medio calentador del gas, por el hecho de que la cantidad de vapor que corre al calentador se regule del modo conocido automáticamente por la cantidad originada de condensado. En efecto en el calentador se condensa tanto mas vapor cuanto
30 más gas corre por él. La cantidad del condensado obtenido constituye

162828 3. -



puesto de mal aspecto por influjos exteriores, por ejemplo por produ-
cir orin, cardenillo, etc., o por el trabajo.

La siguiente selección de ejemplos de aplicación demuestran
que el procedimiento según el invento puede emplearse en general para
5 el tratamiento de metales y aleaciones.

Los metales y aleaciones señalados se tratarán todos en las
condiciones siguientes:

El electrolito, preparado por disolución de anhídrido del áci-
do crómico (CrO_3) en ácido fosfórico a unos 85 %, contiene 31 g de
10 CrO_3 y 1440 g de H_3PO_4 por litro.

Temperatura del baño 20 - 50° C.

Densidad de la corriente: unos 20 amp/ dm^2 .

1.) Chapa de hierro tratada previamente por esmerilado; después
de diez minutos de tratamiento presenta la chapa ya una superficie
15 brillante, pero todavía tiene los arañazos del esmeril. Después de un
tratamiento de 30 minutos la chapa aparece completamente lisa y brillan-
te como la plata.

2.) Chapa negra.

Después de una electrolisis de 30 minutos se ha eliminado por
20 completo la capa de óxido y la chapa presenta un aspecto de color pla-
ta con lustre mate.

3.) Acero al cromo-níquel al 18/8.

Después de un tratamiento de 10 minutos la superficie presenta un
aspecto con blancura de plata, brillante y especular.

25 4.) Latón.

Después de un tratamiento de 5 minutos la superficie metálica
adquiere un brillo elevado.

5.) Cobre con cardenillo.

El cardenillo se elimina completamente de la superficie metá-
30 lica después de un tratamiento de unos 5 minutos. Después de otros
cinco minutos el metal adquiere un brillo elevado y está completamen-
te liso. La pieza tratada presenta una resistencia elevada contra el

162828



influjo corrosivo de los agentes atmosfericos.

6). Aluminio.

La superficie del metal de color feo antes del tratamiento, después de una actuación de diez minutos del electrolito aparece con un brillo uniforme de plata.

7). Aleación de magnesio y aluminio.

Sobre la superficie se forma después de cinco minutos un brillo metálico muy elevado.

Como se desprende de los anteriores ejemplos, el procedimiento se presta también para limpiar o decapar la superficie sucia de metales y aleaciones metálicas, sin que se prolongue el tratamiento tanto que se obtenga una superficie brillante.

N O T A

La presente patente, consta de las siguientes reivindicaciones:

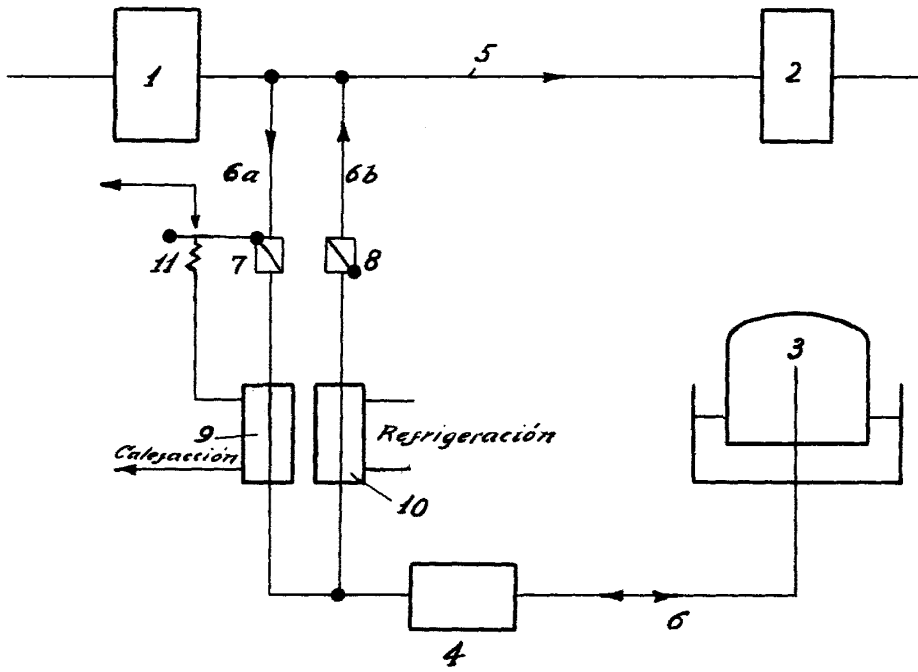
1. - Procedimiento para el decapado, abrillantado y pulimento de metales y aleaciones por vía electrolítica, caracterizado porque las piezas de trabajo conectadas como ánodo se tratan en una disolución que contiene ácido crómico y ácido fosfórico.

2. - Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque en el electrolito por una parte en peso de ácido crómico (CrO_3) se emplean entre 10 y 90 partes en peso aproximadamente de ácido fosfórico (H_3PO_4).

3. - Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque el electrolito contiene hasta unos 25 % de agua.

4. - Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 a 3, caracterizado porque el electrolito presenta una temperatura hasta de unos 90° C, con preferencia no superior a unos 50° C.

5. - Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 a 4, caracterizado porque se mantiene una densidad anódica de corriente entre unos 10 y unos 60 amp/dm².



ESCALA VARIABLE

Unión



182829

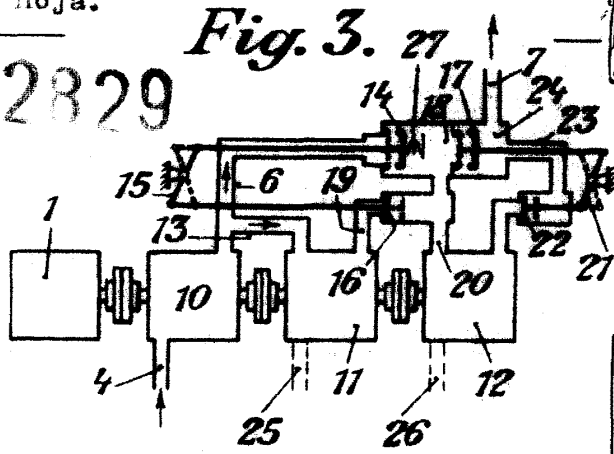
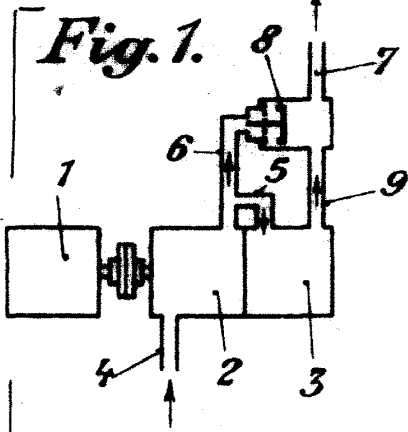
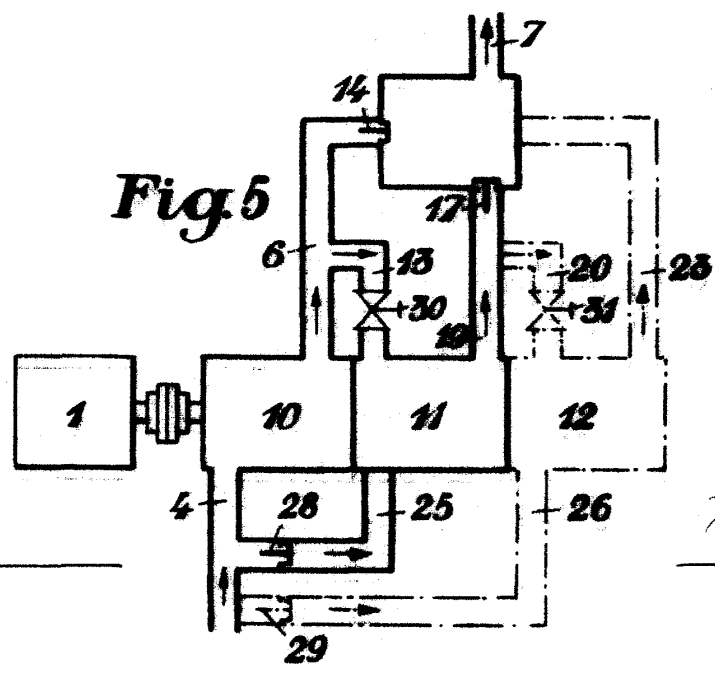
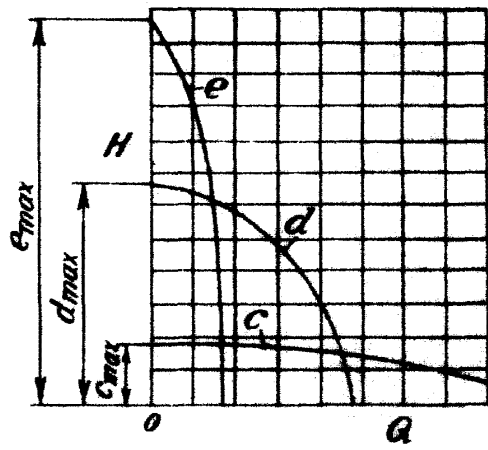
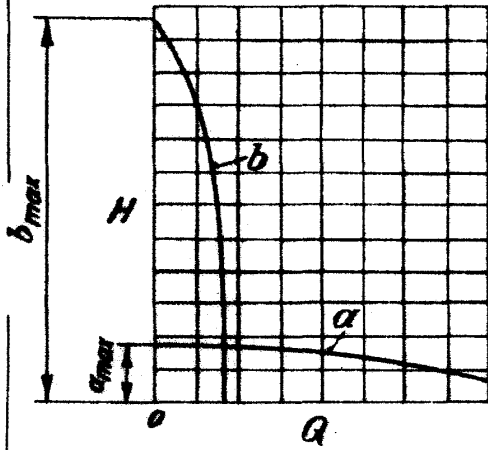


Fig. 2.

Fig. 4.



pa.
 MORE S. BOLLEAS
[Signature]