



162884

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>B-29</u> _____
SUBCLASE <u>H</u> _____

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

A favor de D. GIAN FAUSTO COSTA, de nacionalidad italiana,
residente en BARCELONA, Constitución, 19. - - - - -
por: "INSTALACION PARA MOLDEO DE ARTICULOS DE CAUCHO". - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere este modelo de utilidad a una instalación preparada especialmente para su aplicación al moldeo de artículos de caucho, por ejemplo del tipo de
5 los que usan como alfombras de baño, de vehículos, plafones decorativos, etc., aportando sensibles ventajas sobre las técnicas hasta hoy en uso para la fabricación de dichos artículos.

En efecto, hasta el momento los procedimientos
10 seguidos para la fabricación de tales artículos o bien



eran complejos, o poco estudiados cara a una producción seriada, incluso a veces costosos como por ejemplo los obtenidos por prensado, viniendo a sustituir la presente instalación a todos los sistemas en boga por proporcionar
5 una mayor posibilidad de trabajos en serie, obteniendo altas producciones, resultados satisfactorios de calidad y bajo coste del artículo una vez fabricado.

Para ello se fundamente esta instalación en estar integrada fundamentalmente por un grupo de
10 vacío, y otro de moldeo y vulcanizado, de acción conjunta que actúa simultáneamente para provocar el moldeo de la goma cruda y conformarla de conformidad con su posterior uso.

Es importante que la instalación incorpore
15 medios fáciles de soporte y acceso del material hacia la cámara principal o activa del conjunto, así como otros medios de comprobación y regulación de las presiones y temperaturas que se desarrollen durante el proceso de moldeo.

Para facilitar una explicación más detallada,
20 se acompañada la presente memoria descriptiva una hoja con un dibujo, en el que se ha representado un caso práctico de realización que se cita solamente a título de ejemplo no limitativo del alcance del presente
25 modelo de utilidad.

En dicho dibujo, la figura única es una vista esquemática en alzado lateral de la instalación en cuestión.

Según tal figura, la instalación para moldeo
30 de artículos de caucho objeto del presente modelo de



utilidad está constituida por un grupo de vacío del que forman parte un electromotor -1-, una transmisión por poleas -2- y correa -3-, un brazo -4- asociado al pistón de una bomba de vacío -5- un depósito de vacío -6- y un conducto de aspiración -7-, unidos de tal suerte que la bomba -5- produce la aspiración necesaria a través de un conducto secundario -8-, en el depósito -6- que se encuentra controlado por el vacuómetro -9-, al igual que la propia bomba -5- lleva un sistema de tuberías -10- para su refrigeración y otro conducto o tubería de desagüe -11-.

A su vez, el conducto de aspiración -7- desemboca en un autoclave -16-, llevando acoplada una manguera o conducción flexible -12-, de considerable longitud que, por su otro extremo se conecta al dispositivo de moldeo propiamente dicho, incorporando el autoclave -8- un manómetro de control -13-, una conducción -14- de entrada de vapor y una compuerta -15- para acceso en entrada y salida del dispositivo de moldeo.

El susodicho dispositivo de moldeo viene constituido por su parte por una estructura rodante -17- susceptible de deslizarse por carriles -18- con prolongación interior hasta el fondo del autoclave -16-, cuya estructura comporta una mesa superior -19- donde van los moldes -20- propiamente dichos, que pueden tener configuración plana acodada -20a- o cualquier otra apropiada, soportando superiormente la lámina de caucho o goma cruda a moldear. Es esencial el hecho de que los moldes -20-20a- estén constituidos por placas perfo-



5 radas que succionen las láminas de goma -21-21a-, a cuyo efecto poseen unas boquillas -22-22a- conectadas mediante derivaciones -23-23a- a un colector común -24-, con un extremo abierto para recibir el acoplamiento de la conducción flexible -12- que viene del grupo de vacío. Además los distintos conductos, tales como los -7-, -8-, -23- y -23a- vienen controlados por respectivos grifos de paso -25-, -26-, -27- y -27a- respectivamente.

10 Según todo ello, estando la estructura -17- en el exterior del autoclave -16- se le asocian a los moldes -20- y -20a- las planchas o láminas -21- y -21a- de goma cruda, enchufándole la manguera -12-. A continuación, se abren los grifos de paso -27- y -27a- y se coloca la estructura en el interior del autoclave, que queda cerrado herméticamente, estando en funciones el grupo de vacío que succiona a través de la bomba -5-, el depósito -6-, la conducción flexible -7-, y las derivaciones -23- y -23a- a las láminas -21- y -21a- manteniéndolas adheridas a los moldes -20- y 20a- respectivamente. Seguidamente se provoca la entrada de vapor por el conducto -14- hasta alcanzar la temperatura de vulcanización del caucho, en cuyo momento acaba el moldeo, operando en sentido inverso, es decir cerrando el vapor, sacando la estructura -17- al exterior, cerrando igualmente los grifos -27- y -27a- y repasando por último el producto acabado.

30 El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de la indicada únicamente



a título de ejemplo a las que alcanzará igualmente la
protección que se recaba. Podrá, pues, construirse
esta instalación con los medios, dispositivos y acceso-
rios más adecuados, por quedar todo ello comprendido
5 en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto del presente modelo
de utilidad:

1.- Instalación para moldeo de artículos de
10 caucho, caracterizada esencialmente por estar integrada
por una estructura rodante soporte de los moldes que
reciben por apoyo las láminas de material en crudo y
son de tipo perforado presentando boquillas extremas
de acoplamiento de unas derivaciones con grifos de paso
15 de un colector común, provisto de un extremo abierto
para acoplársele el conducto terminal de un grupo de
vacío, cuyo conducto es de tipo flexible para tener
acceso a la estructura cuando está en el exterior del
autoclave al que llega por carriles deslizantes, y en
20 donde se provoca la vulcanización del material a moldear,
desembocando en este autoclave el conducto de aspiración
que se prolonga en la conducción flexible citada, y
procede del depósito de vacío alimentado por la corres-
pondiente bomba, productora de dicho vacío.

25 2.- INSTALACION PARA MOLDEO DE ARTICULOS DE
CAUCHO.

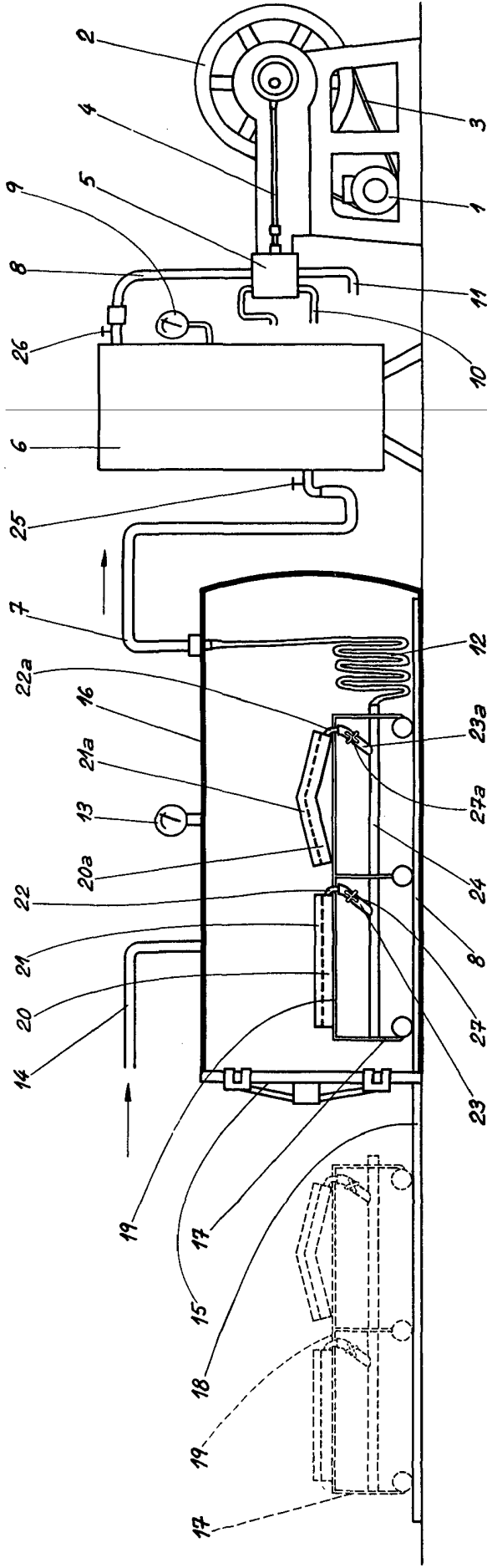


Consta la presente memoria descriptiva de
seis hojas mecanografiadas, foliadas, numeradas y
escritas por una sola cara, acompañada de una lámina
de dibujos.

Madrid, a 31 OCT. 1970

GIAN FAUSTO COSTA

P. A.



Madrid 31 de Octubre de 1970