

163190



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

163190

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TUBOS DE GOMA ABIERTOS O CERRADOS", a favor de Doña M^a de los Angeles Salvador Reig, de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La fabricación actual y conocida, de los tubos de goma abiertos o cerrados, por ejemplo: tubos para cuenta gotas, tetinas de biberón, depósitos para estilográficas, u otros, que después han de servir para obtener de ellos diversos productos (como son: anillos, hilos de goma, etc.), se construyen mediante la inmersión, en disolución de caucho, de moldes de vidrio o cristal que, por inmersiones sucesivas, se van recubriendo cada vez de una capa, que va aumentando progresivamente de espesor hasta llegar al que se desea.
- 5.
10. El molde así recubierto se somete a la vulcanización del caucho que en sí lleva, cuya vulcanización se efectúa en frío, con cloruro de azufre mezclado con sulfuro de carbono u otro disolvente.
- Este procedimiento tiene, entre otros, los siguientes inconvenientes de importancia:
- 15.

163190



a).- Es muy perjudicial a la salud del obrero, a causa de la presencia de vapores de azufre y del sulfuro de carbono.

b).- El artículo construido se conserva mal, echándose a perder prematuramente.

5. c).- Económicamente no es de gran rendimiento, toda vez que se requiere cierto tiempo para el secado y da lugar a que la reacción se complete.

Dado el hecho de los artículos confeccionados se han de utilizar generalmente en aparatos delicados, o bien se han de almacenar para emplearlos en el momento oportuno, se comprende fácilmente la importancia de su buena conservación, cosa no lograda con el actual procedimiento de fabricación.

10. La peticionaria ha concebido el medio de obtener los productos indicados sin que exista el peligro contra la salud del obrero, logrando al propio tiempo una conservación perfecta de los artículos, sin que puedan desmerecer su flexibilidad y demás cualidades.

15. El invento presentado por la peticionaria y de cuya descripción es objeto la presente memoria, consiste en preparar el caucho (puro o con mezcla) en forma de planchas, que se calandran hasta que lleguen a un espesor conveniente.

20. Esta plancha de caucho crudo, se corta en tiras de forma adecuada, para que puedan revestir a los moldes que se van a utilizar. Con estas tiras se forran exteriormente los moldes, y se sueldan las junturas que resulten con disolución de caucho.

25. Cuando el molde está recubierto, se vulcaniza el caucho que sobre él lleva, por el procedimiento en caliente, valiéndose de vapor seco o sumergiéndolo en solución de acelerantes, de los usualmente utilizados en la industria del

30.



163190

caucho.

Después de esta operación, se retiran del molde.

Para facilitar la explicación, se acompaña a esta descripción una lámina de dibujos, en la cual se ha representado un caso de ejecución que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

la figura 1 representa, en perspectiva, la plancha de caucho crudo calandrada;

la figura 2 indica diversos tipos de recortes de acuerdo con los moldes utilizados; y

la figura 3 representa un recorte colocado sobre un molde tronco cónico y la unión de las junturas del mismo.

El procedimiento se compone, pues, de las siguientes fases:

Primera: Obtención de plancha de caucho crudo (puro o con mezcla), calandrada a espesor adecuado.

Segunda: Recorte de la plancha en tiras de tamaño y forma convenientes según el molde utilizado.

Tercera: Recubrimiento de los moldes con las tiras obtenidas en la operación anterior.

Cuarta: Vulcanizado en caliente, con vapor seco o por inmersión en acelerantes.

Quinta: Desmoldeado.

Los moldes utilizado A, serán de acuerdo con cada tipo de objeto, pudiéndose obtener éstos sobre varillas de cristal, tubos de cristal de perfil variado, etc., para dar lugar a tubos cuenta gotas, tetinas de biberón, chupetes, etc.

Igualmente pueden obtenerse tubos largos, abiertos por ambos extremos, cuyos tubos servirán por ejemplo para ser cortados al través y dar lugar a gomillas cerradas, propias



163190

para paquetería.

El invento, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras variaciones, a las cuales alcanzará la protección que se recaba. Podrá, pues, ser realizado con cualquier medio manual o mecánico, utilizando en su proceso operatorio los materiales más apropiados: pues todo queda comprendido dentro del objeto a que se contrae la presente patente de invención.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

1. Un procedimiento para la fabricación de tubos de goma abiertos o cerrados, esencialmente caracterizado porque se procede previamente a la construcción de planchas de caucho crudo (puro o mezclado), que se calandran hasta un espesor apropiado, cuyas planchas se cortan en tiras de tamaño y forma conveniente, para que puedan recubrir a los moldes; soldando las juntas, para lograr la perfecta cubrición de éstos por medio de disolución de caucho, vulcanizándose seguidamente en caliente.

2. Un procedimiento para la fabricación de tubos de goma abiertos o cerrados, según la anterior reivindicación, en el cual la vulcanización en caliente se hace, preferentemente, con vapor de agua seco o inmersión en acelerantes.

3. Un procedimiento para la fabricación de tubos de



163190

goma abiertos o cerrados, según las precedentes reivindicaciones, en el cual las tiras que se recortan de la plancha original, pueden afectar formas diversas, de acuerdo con la superficie del molde a revestir, dando lugar a tubos abiertos o cerrados o cuerpos huecos para aplicaciones diversas.

5.

4. Un procedimiento para la fabricación de tubos de goma abiertos o cerrados.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

10.

Madrid, a 24 de septiembre de 1943.-

M^s DE LOS ANGELES SALVADOR REIG.

p.a.



Fig. 1

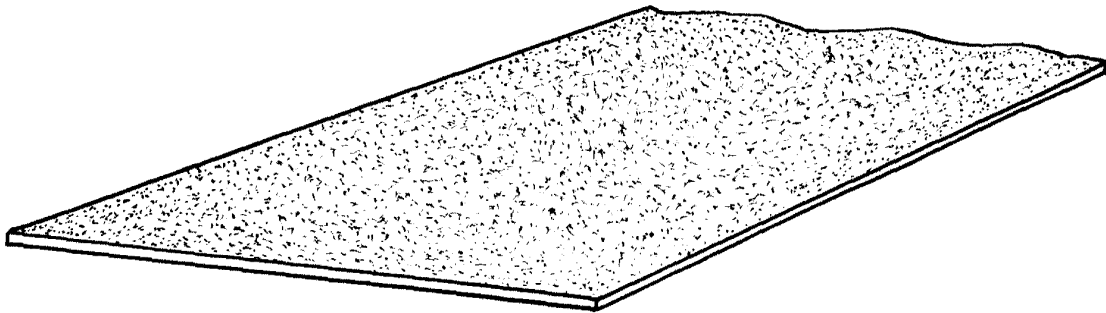


Fig. 2

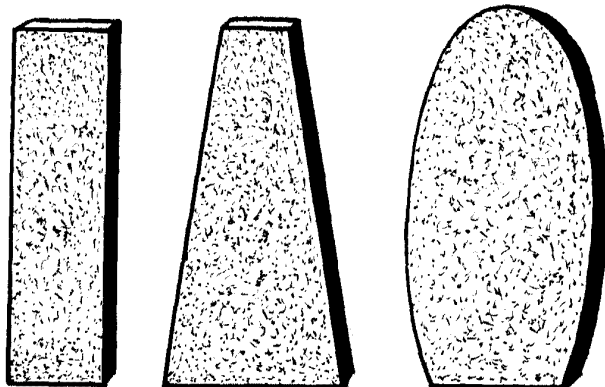
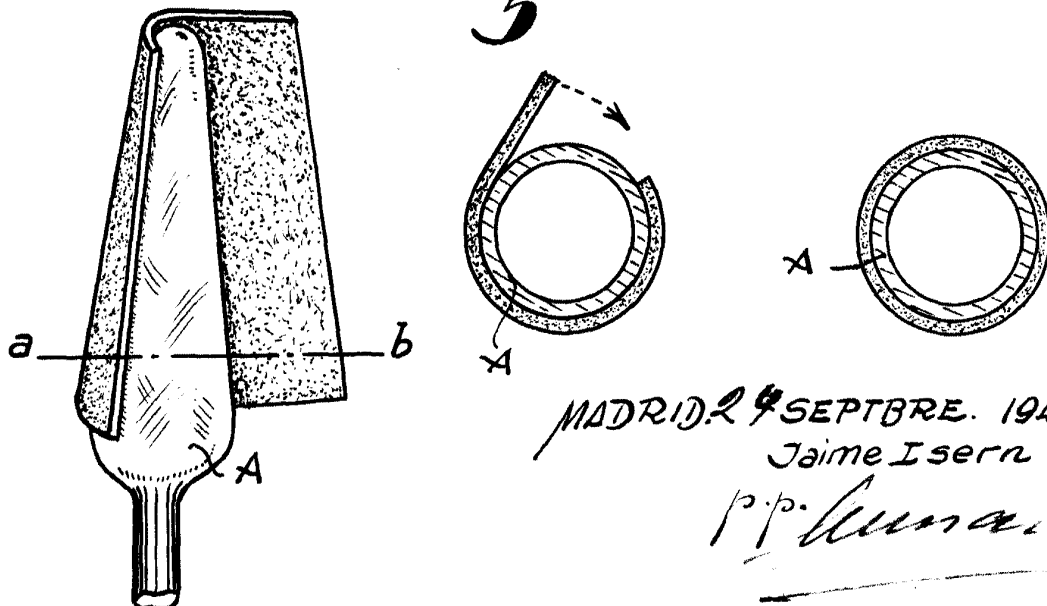


Fig. 3



MADRID. 29 SEPTBRE. 1943.

Jaime Isern

P. P. Luna