

168783

168783

27



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

para una patente de invención por veinte años por "PROCEDI-
MIENTO PARA LA RENOVACION DE LAS SUPERFICIES DE RODAJE EN
CUBIERTAS DESGASTADAS" (grupo 9, clase 85), a favor de D.
Bernhard Nowak, Ingeniero, ciudadano alemán, residente en
Berlin-Dahlem, calle de Löhleinstrasse nº 39.

La superficie de rodaje de cubiertas desgastadas de
autos se renovó hasta ahora de tal forma, que se sobreponía
una tira de goma no vulcanizada que, con ayuda de muelles de
hierro é inflación de la cámara de aire colocada interior-
5 mente, era vulcanizada mediante presión y calor, tanto en
sí como también vulcanizada sobre la cubierta. Así podía ce-
rrarse con seguridad el punto de unión de los extremos de la
tira, debido al estado plástico del material.

También se ha propuesto formar con una de las tiras
10 vulcanizadas de goma primero, por unión de los extremos de
la tira, un anillo y empujar éste luego lateralmente sobre
la cubierta, y enmasillarlo mediante un medio de ligamento
auto-vulcanizador a temperatura normal. Este procedimiento
fue prácticamente irrealizable debido a la dificultad de la
15 sobrecolocación lateral. La práctica se mantuvo por tanto
en el sobrevulcanizado en caliente de las tiras de goma no
vulcanizada.

Según el invento, es provista de masa auto-vulcaniza-
dora en su lado inferior un extremo, un tanto por ciento mas
20 corto en relación al contorno de la cubierta de la tira vul-



canizada plana, compuesta de goma ó materias sustituyas
de goma, que constituye la nueva superficie de rodaje, y
montada bajo tracción constante en la dirección del contor-
no progresivamente sobre la superficie áspera de rodaje de
25 la cubierta, provista de masa auto-vulcanizadora de tal mo-
do, que los extremos de la tira se toquen estrechamente,
siendo a continuación fuertemente ceñida e inflada la cu-
bierta con la tira sobrepuesta.

De este modo se logra, con ayuda de sencillísimos dis-
30 positivos, enmasillar las tiras vulcanizadas de goma, sumi-
nistradas por la industria en los anchos y espesores nece-
sarios, sobre las cubiertas desgastadas con auxilio de co-
nocidos ligamentos auto-vulcanizadores, y cerrar también el
punto de unión con este ligamento. Este en si aparentemente
35 sencillo procedimiento era considerado por los técnicos has-
ta ahora como insuficiente para la sujeción de las capas so-
brepuestas a las cubiertas que, al rodar, están sometidas
en gran proporción especialmente a fuerzas centrífugas. Pe-
ro este prejuicio ha sido rebatido por la demostración prác-
40 tica, de que las cubiertas renovadas, según el presente pro-
cedimiento, responden a las máximas exigencias.

En el adjunto dibujo hay representado en la figura 1 un
trozo de la tira vulcanizada de goma que sirve para la reno-
vación de la superficie de rodaje, mientras que la figura 2
45 muestra una sección cuadrada esquemática a través de la cu-
bierta renovada.

El modo de trabajo es en la realización del invento el
siguiente:

La sobrecubierta a elaborada en anchos usuales, bien
50 sea en bandas ó tiras largas, por ejemplo de caucho artifi-
cial ú otro material adecuado, es cortada oblicua ó achata-
damente de la bobina de repuesto en una longitud proporcio-



nal al contorno de la cubierta, y en algún tanto por ciento más corta que el contorno de la cubierta.

55 La cubierta desgastada b es, después de haber sido hecha áspera su primitiva superficie de rodaje, recubierta de masa auto-vulcanizadora. Al mismo tiempo, se hace también áspera en su lado inferior la sobrecubierta a que sirve para la renovación, se recubre y se monta sobre la cubierta
60 b con tracción, es decir, bajo tensión, de modo que los puntos de unión queden recíprocamente contrapuestos, debido a la extensibilidad de la sobrecubierta a. Después de que la sobrecubierta a esté pegada sobre la cubierta b, se monta la cubierta luego de introducida la cámara de aire, sobre
65 la llanta, y envuelve fuertemente con una atadura de material adecuado. A continuación se llena de aire la cubierta, de modo que la sobrecubierta a sea prensada sobre la cubierta b y pueda tener lugar el proceso de auto-vulcanización en el ligamento. En lugar de envolver la cubierta puede em-
70 plearse también uno de los conocidos manguitos tensores de metal u otro material.

N o t a

Esta solicitud se acoge a los beneficios del artículo 103 de la vigente Ley de Propiedad Industrial, por corres-
75 pponder a la presentada en Alemania bajo el número 43.822 XII/39 con fecha 8 de Febrero de 1.940, declarándose de novedad y de propia invención del solicitante el objeto de esta patente, con las siguientes

R e i v i n d i c a c i o n e s

80 1.- Procedimiento para la renovación de las superficies de rodaje en cubiertas desgastadas de automóvil, en el que la nueva superficie de rodaje es sujeta sobre la capa des-



gastada mediante una masa de ligamento auto-vulcanizadora, caracterizado por el hecho de que un extremo, algo más corto en relación al contorno de la cubierta, de la tira vulcanizada plana que constituye la superficie de rodaje, compuesta de goma ó materias sustitutivas de goma, es recubierto en su lado inferior de masa auto-vulcanizadora bajo constante tracción en la dirección del contorno y montado progresivamente sobre la superficie de rodaje áspera de la cubierta, provista de masa auto-vulcanizadora, de tal modo, que los extremos de la tira se toquen muy estrechamente y a continuación la cubierta es fuertemente rodeada con la tira sobrepuesta, é inflada.

2. La patente cuyo privilegio de invención se solicita por veinte años para España y sus dominios, deberá recaer por "PROCEDIMIENTO PARA LA RENOVACION DE LAS SUPERFICIES DE RODAJE EN CUBIERTAS DESGASTADAS" (grupo 9, clase 85), según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 27 de Enero de 1.945.

168783



Fig. 1

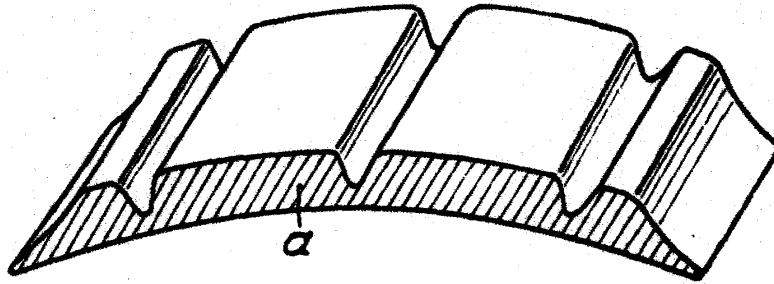
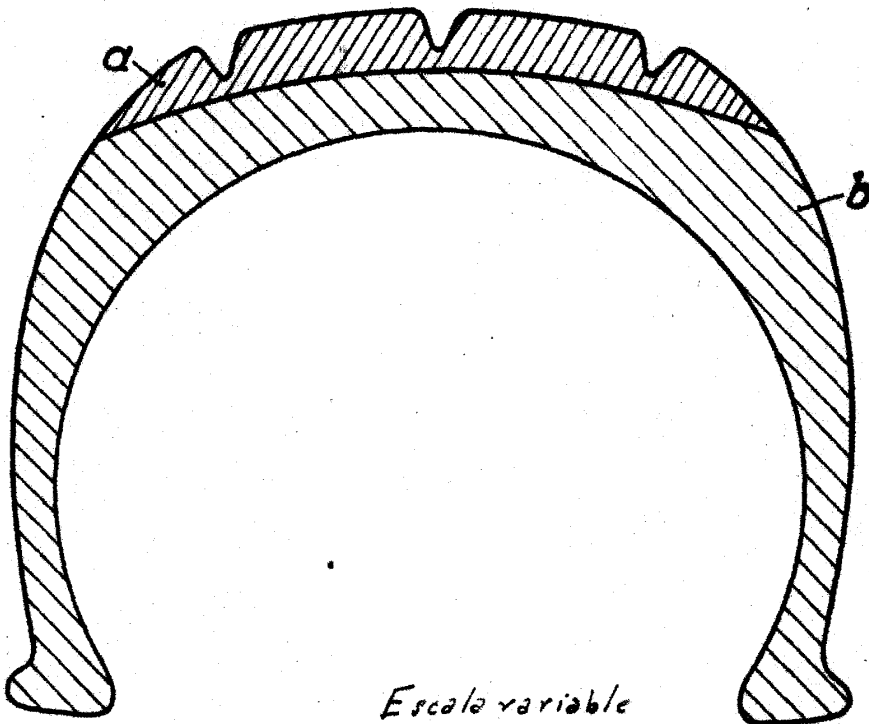


Fig. 2



Escala variable
pp: Bernhard Nowak

Handwritten signature