

169399



169399

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de Invención, que por veinte años se solicita, para España y sus Colonias, a favor de D. Juan MIRO BALCELLS, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de Aribau nº 217, -----

p o r

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN OBTURADOR DE PINCHAZOS PARA CAMARAS DE NEUMATICOS DE AUTOMOVILES Y BICICLETAS".

Hace años que es conocido un producto para obturar los pinchazos en las cámaras de los neumáticos de automóviles y bicicletas, producto que tuvo gran aceptación por las ventajas que presenta, no sólo desde el punto de vista de la comodidad, sino especialmente, por los accidentes que evita su empleo; pero el producto fué desmejorando en calidad, y a causa de ello no cumplía debidamente su misión y además producía alteraciones en el caucho de la cámara, tales como quemaduras, resecaión, encogimiento y otros daños semejantes, por lo que, su uso quedó limitado a algunos tipos de exportación de los contados países que los

5

10



169399

producen de buena calidad, y aún éstos se deterioran con el tiempo, por lo que su rendimiento es reducido y muy elevado su coste.

15 Sin embargo las circunstancias actuales de escasez de caucho y empleo casi exclusivo de recauchutados y desperdicios, ha hecho una verdadera necesidad el empleo de un obturador de pinchazos, que siendo de fabricación nacional, reúna todas las ventajas teóricas y prácticas de —
20 los productos extranjeros eliminando sus inconvenientes, y ello empleando procedimientos de obtención, que permitan la producción en grandes cantidades, único medio de poder abastecer el mercado a precios económicos.

25 Una de las causas de la mala calidad de los productos que ahora se fabrican, es no sólo la deficiencia de la fórmula elegida, sino la alteración sufrida a causa de las diferentes temperaturas a que se somete el producto en los hervidores alimentados a vapor o por caldeo directo, lo que además de producir un producto de baja calidad, eleva considerablemente el precio de coste por el —
30 material que se desperdicia.

Un detenido estudio de la cuestión y numerosos ensayos han dado por resultado el objeto de la presente Memoria, en el cual quedan eliminados los inconvenientes actuales.
35

El procedimiento es el siguiente: en un atoclave se mezclan una disolución de harina de linaza y membrillo con polvos de amianto, hasta que adquiriera la consistencia necesaria, en cuyo momento, se pasa la mezcla obtenida a una caldera de baño-maría, —provista de agitadores, y dotada de termómetro y manómetro, así como de la correspondiente válvula de seguridad—, en la que previamente se habrá mezclado agua y dextrina, y después se añade
40



169309

45 al conjunto fenol metílico, tras lo que la mezcla, pasa
a un compresor destinado a llenar los envases -tubos de
plomo o cualquier otro adecuado- en que se despacha al
público.

50 Como se ve el procedimiento descrito, evita los efectos
nocivos de las diferentes temperaturas, al tratar -
por separado los diversos componentes, que sólo se reu-
nen en el momento en que sus características físico-quí-
micas, son las mas adecuadas al fin propuesto. Por -
otra parte el procedimiento es susceptible de modifica-
ciones, ya en las proporciones de los componentes, ya -
55 en las temperaturas de trabajo o en el tipo de los apa-
ratos, sin que tales variaciones, constituyan un cambio
importante, ni en los fundamentos, ni en los resultados
del procedimiento.

N O T A

60 EN RESUMEN: La patente de invención, cuyo registro
se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer -
-sobre las siguientes reivindicaciones:

65 1ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN OBTURADOR DE
PINCHAZOS PARA CAMARAS DE NEUMATICOS DE AUTOMOVILES Y -
BICICLETAS, que se caracteriza por tratar los diversos
componentes por separado, sometiéndolos a las temperatu-
ras adecuadas, para evitar que las diferentes requeri-
das por cada uno de ellos, perjudique a los otros y a -
la calidad del producto obtenido.

70 2ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN OBTURADOR DE
PINCHAZOS PARA CAMARAS DE NEUMATICOS DE AUTOMOVILES Y -
BICICLETAS, según reivindicación anterior, que se carac-
teriza por mezclar en un automclave a la temperatura -
conveniente, una disolución de harina de linaza y mem-
75 brillo con polvos de amianto, hasta que la mezcla adqui-
ra la necesaria consistencia.



16939

80 3^a.-- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN OBTURADOR DE
PINCHAZOS PARA CAMARAS DE NEUMATICOS DE AUTOMOVILES Y -
BICICLETAS, según reivindicaciones anteriores, que se -
caracteriza, porque en una caldera de baño-maría, -pro-
vista de agitadores, termómetro, manómetro y válvula de
seguridad-, se mezcla una disolución de agua con dextri-
na, a la que se añade el producto obtenido en el auto-
clave, según reivindicación 2^a, y finalmente fenol-metí-
lico.

85 4^a.-- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN OBTURADOR DE
PINCHAZOS PARA CAMARAS DE NEUMATICOS DE AUTOMOVILES Y -
BICICLETAS, según reivindicaciones anteriores, que se -
caracteriza porque el producto mezclado en el autoclave
y el baño-maría, pasa después a un compresor destinado
90 a llenar los envases, consistentes en tubos de plomo u
otros semejantes, en los que ha de expenderse el produc-
to.

95 5^a.-- Por último se reivindica como objeto sobre el -
que ha de recaer la patente de invención, que por vein-
te años se solicita para España y sus Colonias, por ---
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN OBTURADOR DE PINCHA-
ZOS PARA CAMARAS DE NEUMATICOS DE AUTOMOVILES Y BICICLE-
TAS".

100 Todo conforme queda expresado en la presente Memo-
ria descriptiva, que consta de cuatro páginas escritas
a máquina por una sola cara.

Madrid, 27 de marzo de 1.945

P.A. PEDRO FELIU MAÑA