

169613



169613

MEMORIA DESCRIPTIVA

QUE ACOMPAÑA LA SOLICITUD DE SEGUNDO CERTIFICADO DE ADICION A LA PATENTE PRINCIPAL N°. 165.241, A FAVOR DE D. JOSE PASTOR ZARZOSO, RESIDENTE EN BARCELONA Y CON DOMICILIO EN LA CALLE DE BLAY, N°. 43 - 3º - 2º, POR: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL, N°. 165.241".

El invento concerniente al presente certificado de adición, consiste en introducir una mejora en la forma de horno; cuya mejora permite, en el objeto de la patente principal, independizar la regulación de la aspiración inferior para cada uno de los conductos de secaje sin influir en los restantes. La propia forma de horno presenta otras ventajas que se detallan a continuación:

La supresión del peligro de explosión por acumulación en las proximidades de los elementos térmicos de los conductos volátiles que se desprenden del barniz, ya que éstos se hallan canalizados y aislados de los mencionados elementos térmicos mientras que, en los hornos usuales, se efectúa el caldeo de los gases en una cámara común a los ramales de alambre y a los elementos térmicos.

La economía de montaje que resulta al no necesitar mas que de un solo termostato para toda la instalación de los conductos de secaje.

Permitir efectuar la regulación independiente de los contratirajes o absorción de gases por la parte inferior no afectando la abertura o cierre de uno de los conductos de secaje a los restantes.

El acortamiento notable del horno debido a la supresión de los dispositivos tales como cámara de gases calien-



169613

tes en el principio del horno, conductos de contrapresiones  
25 - y otros imprescindibles en los hornos abiertos por la parte  
inferior. Acortamiento que, sobre la economía resultante de  
la supresión de los citados dispositivos, influye ventajosa-  
mente en la conservación de la sección del alambre; mientras  
que en los hornos largos las excesivas tensiones de arrastre  
30 - le producen extrangulaciones seccionales que modifican la conti-  
nuidad a un solo diámetro.

La figura 1ª del dibujo adjunto muestra un corte  
vertical del horno y la figura 2ª otro corte pero horizontal.

Para facilitar la comprensión del diseño sólo se  
35 - han dibujado seis conductos de secaje -1- no teniendo la cita-  
da cantidad un carácter limitativo, ya que, el número de ellos,  
es dependiente del número de juegos impregnadores de que se  
halle provista la máquina donde se acopla el horno.

Los mencionados conductos -1- de secaje, se encuen-  
40 - tran envueltos por una atmósfera caldeada, obtenida en la cáma-  
ra -2- que se calienta por los dispositivos térmicos -3- (que  
por ejemplo pueden ser resistencias eléctricas) colocados de  
manera que distribuyan uniformemente el calor que irradian.

Los conductos de secaje, en la parte que reciben  
45 - el caldeo, están constituidos por estructuras tubulares de  
cualquier forma de sección y de un material que, además de ser  
buen conductor del calor, está exento de poros teniendo esta  
última característica por finalidad, el impedir las filtracio-  
nes de productos volátiles (que se desprenden del barniz al se-  
50 - car) hacia la cámara de caldeo; ya que la acumulación de estos  
productos volátiles en la proximidad de los elementos térmicos  
forman concentraciones explosivas.

La prolongación de los conductos de secaje e in-  
dicada en el dibujo por -4- forma ya parte del enlace con los  
55 - dispositivos de aspiración e impregnación del alambre.



169613

Para reducir las pérdidas caloríficas a través de las paredes exteriores del horno, estas paredes -5- son dobles y entre ellas se coloca un relleno -6- de un material aislante del calor, por ejemplo lana de vidrio. La regula-  
60 - ción de la temperatura de forma automática se efectúa con el concurso de un solo termostato provisto de relay ubicado en la cámara de caldeo según se indica en la figura 2ª (a).

El seccionado -7- de uno de los conductos de secado, muestra la colocación de los ramales de alambre -8- bar-  
65 - nizados; cantidad de ramales, variable, según se desee mayor o menor espesor en la capa de aislamiento.

**N O T A**

---

Se reivindica como característico de este certificado de adición:

70 - 1ª - Una mejora en la patente principal consistente en un horno cuyos conductos para el secado del alambre barnizado se hallan totalmente envueltos por la atmósfera caldeada de una cámara común a todos ellos, cuyo caldeo de la citada cámara se realiza por dispositivos térmicos adecuados (por ejem-  
75 - plo resistencias eléctricas) automáticamente regulados por un termostato provisto de relay de los que en el mercado existen para estos fines, siendo las paredes exteriores dobles para permitir un relleno de material aislante del calor.



169613

2º - La propia mejora caracterizada por constituir los conductos de secado del alambre barnizado, de estructura tubular de cualquier forma apropiada de sección, con un material que además de ser buen conductor del calor se halle exento de porosidades, con el objeto de impedir las filtraciones de los productos volátiles que se desprenden del barniz hacia la cámara de caldeo y formar en las proximidades de los elementos térmicos mezclas explosivas.

3º - "Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº. 165.241."

Todo tal y como queda descrito y se representa en el dibujo adjunto.

Consta esta Memoria de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

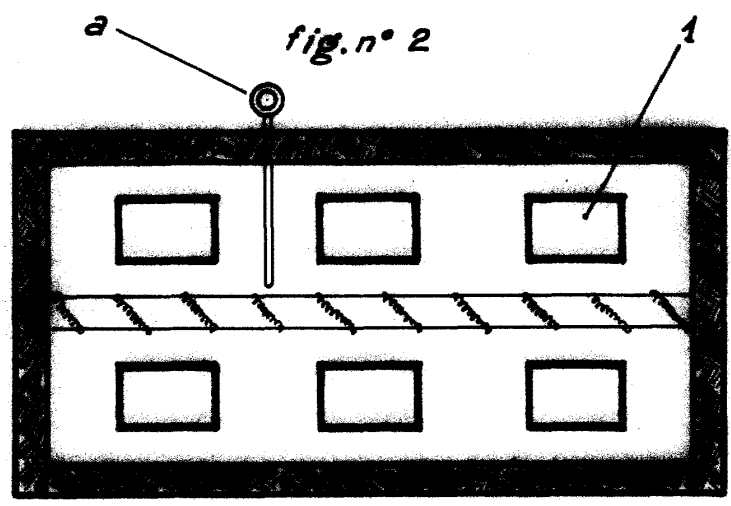
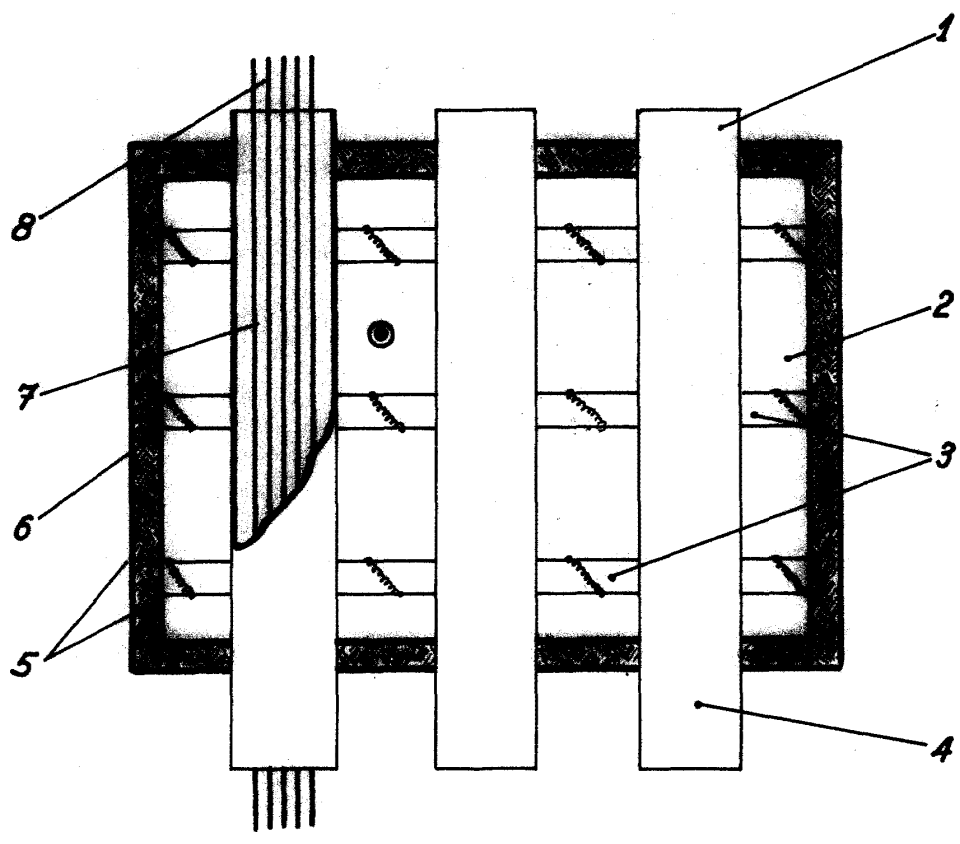
Barcelona, 10 de abril de 1945.-

P. A.

Dr. C. Pina Col



fig. n° 1 169613



ESCALA VARIABLE  
 Barcelona, 10 abril 1965.  
 P. A.  
 Javier Pina Gil  
 P. A.