

173799



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña á la solicitud de registro de Patente de Invención á favor de Don RICHARD GEORGE GARDNER SEDGWICK, Ingeniero, de nacionalidad inglesa, residente en Riverside Flat, WEYBRIDGE (Surrey) Inglaterra, por "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA FABRICACIÓN CONTINUA DE ENCENDADORES DE FUEGO".

=====

5 El presente Invento se refiere á un Procedimiento perfeccionado para la fabricación continua de Encendedores de fuego y más particularmente del tipo de aquellos en que cierto número de hojas de material absorbente y combustible están reunidas en bloques por una sujeción adecuada, estando dichas hojas impregnadas con un fluido combustible tal como el aceite mineral ú otro.

10 En la práctica, tales encendedores se han fabricado á partir de cierto número de bobinas de material de ancho adecuado, estando las bobinas impregnadas con un combustible antes de que las tiras son conducidas desde ellas, á un registro ordenador de todo el paquete, en cuya disposición las diferentes tiras son unidas por grapas ó cosidas y cortadas en bloques del largo adecuado á su finalidad.

= '2' = 1 73799



15 Tal procedimiento de fabricación lleva inherente
ciertas desventajas, por ejemplo, á causa del peso del flui-
do combustible absorbido por el material de hoja continua,
hay dificultad en el transporte de las bobinas impregnadas
desde el baño de impregnación al secadero y desde el seca-
20 dero á los husillos que soportan las bobinas mientras que
las tiras son desarrolladas por medio de rodillos dente-
llados y de accionamiento y conducidas á una plataforma
donde las tiras reunidas se cosen y cortan después á los
largos adecuados.

25 Además, se ha comprobado que el procedimiento usual
de impregnación, por ejemplo, la inmersión del material bo-
binado en un baño impregnante, tiene ciertos inconvenien-
tes y desventajas, por cuanto el grado de impregnación no
resulta siémpre uniforme á través de toda la bobina y la
30 demasía del fluido de impregnación, normalmente de natura-
leza aceitosa ó viscosa, se exprime y desgota cuando las
tiras son reunidas y conducidas por los rodillos dentella-
dos de alimentación á la plataforma y cuando se cosen y
cortan allí; el material impregnante así desperdiciado lla-
35 ma ávidamente el polvo y otras suciedades y obliga á in-
terrupciones periódicas de la fabricación y frecuentes
limpiezas, lo cual supone, fuera de la pérdida de material
de impregnación, una sensible pérdida de tiempo y disminu-
ción del rendimiento.

173799



= 3 =

40 Con arreglo al presente invento, en el procedimiento
perfeccionado para la fabricación continua de encendedores
de fuego, tiras continuas de material para encendedores
están siendo desarrolladas por uno ó varios rodillos den-
tallados ú otros medios de acción convenientes, de cierto
45 número de bobinas de material seco, no impregnado, superpo-
niéndose las tiras para formar paquetes ó pilas y todas,
con excepción de la ó las tiras exteriores, ó sea la supe-
rior y la inferior, de tales paquetes ó pilas son pasadas
por una zona de impregnación en la que se impregnan con un
50 fluido combustible, mientras que la ó las tiras superiores
é inferiores están pasando por encima y por debajo res-
pectivamente de dicha zona de impregnación, de modo que
cuando las, superpuestas é impregnadas, tiras salientes del
baño son conducidas á la posición donde se cosen y cortan
55 á los largos convenientes, la hoja superior y la inferior
de del paquete ó pila están secas.

 El invento puede llevarse á la práctica según ilus-
trado por el dibujo adjunto en el cual se muestra esquemá-
ticamente, uno de los modos factibles, en el que un cierto
60 número de tiras de material de encendedores están siendo
conducidas á través de una zona de impregnación en la que
las tiras internas del paquete ó pila se impregnan con el
fluido combustible, mientras que por lo menos una tira ex-
terna á cada lado de tal paquete queda sin impregnar.

173799



= 4 =

- 65 Según se vé en el dibujo, un baño ó tanque -1- por el que pasa la mayor parte de las tiras, lleva rodillos -2- en su borde superior y rodillos -3- debajo de su fondo. Por debajo de los rodillos -3- pasan las tiras más inferiores -4 y 5- de la pila de tiras reunidas, mientras que
- 70 las tiras restantes van pasando por encima del rodillo izquierdo -2-. Desde dicho rodillo -2- la mayor parte de las tiras superpuestas -6- van bajando al baño -1- donde pasan debajo del rodillo -7- que se encuentra parcial ó totalmente sumergido en el líquido combustible. Las tiras más altas -9 y 10- pasan, sin embargo, directamente
- 75 desde el rodillo izquierdo al rodillo derecho -2-, según se ve en el dibujo. El líquido combustible -8- acude continuamente al tanque -1- á través de una entrada adecuada provista de medios (no representados) para mantener constante el nivel dentro del tanque. De igual modo, el rodillo -7- dentro del tanque puede montarse con ajuste permitiendo subir y bajarlo más ó menos dentro del baño, con el fin de variar la profundidad y con ello el tiempo de inmersión de las tiras que pasan debajo del rodillo.
- 80
- 85 En vez de dos tiras en cada cara del paquete ó pila que pasan por encima ó por debajo del baño -1- sin entrar en contacto con el fluido impregnador del mismo, se comprende fácilmente que este número de tiras sin impregnar puede variar según deseo ó necesidad y de conformidad

375799



= 5 =

90 con la capacidad absorbente del material empleado en las
tiras, de modo que las tiras exteriores queden secas y así
son fácilmente agarradas por los cilindros alimentadores
-11 y 12- y el conjunto de tiras es conducido á un lugar
donde es cortado y almacenados los encendedores termina-
95 dos. El exceso de fluido combustible que puedan tener las
tiras internas es embebido por las tiras secas externas de
modo que cuando los encendedores llegan á manos del usua-
rio, la impregnación de todas sus tiras componentes es sub-
stancialmente uniforme.

100 Se apreciará fácilmente que con el procedimiento
perfeccionado y el aparato del invento que forman un todo
inseparable ya que ambos se complementan, las bobinas secas
de material de tiras se manejan fácilmente y los encende-
dores terminados resultan mucho más limpios á manejar y
105 á embalar, suprimiéndose así mismo las paradas periódicas
para la limpieza y siendo la fabricación substancialmente
continua y no ocasionándose pérdidas por desperdicio de
material.

110 Claro está que el procedimiento y los medios para
efectuarlo podrán variar en detalles que no afecten la
esencia del invento.-Descrito la naturaleza del invento y
expuesto el modo de llevarlo á la práctica, se solicita
registro de Patente de Invención por veinte años en España
con arreglo á la siguiente



1 13799

= 6 =

115

NOTA REIVINDICATORIA

120

125

130

135

140

- 1ª) Procedimiento perfeccionado para la fabricación continua de encendedores de fuego según descrito, caracterizado porque tiras de material de encendedores en forma de hoja continua son desarrolladas en estado seco ó sin impregnar, de un número variable de bobinas y automáticamente sobrepuestas formando paquete ó pila, cuyas tiras interiores atraviesan una zona de impregnación donde quedan impregnadas con un fluido combustible, mientras que las tiras exteriores, también de número variable, en la cara superior é inferior del paquete ó pila, pasan fuera de dicha zona y quedan sin impregnar.
- 2ª) Procedimiento perfeccionado según reivindicación 1ª, caracterizado porque las tiras interiores del paquete ó pila pasan por debajo de un rodillo situado bajo el nivel de la materia impregnante en un baño ó tanque, mientras que por lo menos una tira exterior en la cara superior é inferior del paquete ó pila pasa por encima ó por debajo de dicho baño ó tanque.
- 3ª) La presente Patente de Invención debe recaer sobre "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA LA FABRICACIÓN CONTINUA DE FUEGO" substancialmente según descrito anteriormente con referencia al dibujo.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad de la Patente definida por las anteriores reivindicaciones.

Madrid, 29 de Mayo de 1946.

El Ingeniero-Agente

Francisco Helguera

173799

Escala Variable

Madrid - 29 Mayo - 1946
El Sr. Abente
de Huelva

