

180896

180896

CERTIFICADO
DE
ADICION

por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N°172.548",
por un "PROCEDIMIENTO O SUCESION DE OPERACIONES QUIMICO-ELEC-
TROLITICOS, PARA LA OBTENCION DE RECUBRIMIENTOS METALICOS SO-
BRE TODA CLASE DE MATERIAS ININFLAMABLES, DE APLICACION ESPE-
CIALMENTE, A LA FABRICACION DE JUNTAS DE MOTORES", a favor
de " S. A. de Juntas Monobloc", domiciliada
en Vigo, Maria Berdiales 48.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Las mejoras a que se contrae este certificado de
adición, consisten:

a) En quedar suprimida, si se considera conveniente
la inmersión del amianto o material incombustible, en el ba-
ño electrolítico de níquel compuesto de cien litros de agua
destilada, con el veinte por ciento de sulfato sódico, treinta
por cien de sulfato de níquel y cinco por cien de ácido bó-
rico, todas ellas cantidades aproximadas, siendo llevada la
pieza directamente al baño de cobre ácido sin pasar por el
anteriormente baño electrolítico de níquel.

b) En que después de la inmersión en el baño de co-



5.

10.

15. bre ácido electrolítico de la pieza a tratar, y de darle el espesor a la capa de cobre, que se considere necesario, se retira del baño y se neutraliza, por cualquier procedimiento corriente.

20. c) En que luego se abrillanta y pulimenta la pieza con pulidoras adecuadas al efecto, hasta obtener el brillo y pulimento necesario, conseguido esto, con un pequeño taladro mecánico en cuya broca se coloca un taquito redondo recubierto de gamuza o fieltro, untado con grasa y esmeril fino, se facetta o fresa la pieza a tratar, para darle un acabado mas vistoso.

25. d) En que por último con una maquinita sertidora, se le colocan unos arillos de cobre, superpuestos en las zonas mas afectadas, por la explosión y el desgaste, que generalmente es la zona de los cilindros, con el exclusivo objeto, de reforzar de una manera concreta, las citadas juntas.



NOTA REIVINDICATORIA


30. Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones, que serán susceptibles de variación, en mas o en menos y, en la densidad de corriente, siempre que no afecten a la esencialidad del invento:

35. 1ª MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N° 172.548 POR UN " PROCEDIMIENTO O SUCESION DE OPERACIONES QUIMICO-ELECTROLITICOS, PARA LA OBTENCION DE RECUBRIMIENTOS METALICOS SOBRE TODA CLASE DE MATERIAS ININFLAMABLES, DE APLICACION ESPECIALMENTE, A LA FABRICACION DE JUNTAS DE MOTORES" que se caracteriza por quedar suprimido, si se considera conveniente, la inmersión del amianto o material incombustible en

40.

45. el baño electrolítico de níquel, compuesto de cien litros de agua destilada, con el veinte por cien de sulfato sódico, treinta por cien de sulfato de níquel y, conco por cien de ácido bórico, todas ellas cantidades aproximadas, siendo llevada la pieza directamente al baño de cobre ácido, sin pasar por el anteriormente reseñado baño electrolítico de níquel.

50. 2^a MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 172.548 POR UN " PROCEDIMIENTO O SUCESION DE OPERACIONES QUIMICO-ELECTROLITICOS, PARA LA OBTENCION DE RECUBRIMIENTOS METALICOS SOBRE TODA CLASE DE MATERIAS ININFLAMABLES, DE APLICACION ESPECIALMENTE, A LA FABRICACION DE JUNTAS DE MOTORES" que se caracteriza tambien, porque realizada la operación especificada en la reivindicación precedente y, después de la inmersión necesaria en el baño de cobre ácido electrolítico, de la pieza a tratar y de darle el espesor a la capa de cobre que se considere necesario, se retira del baño y se neutraliza por cualquier procedimiento corriente.

55.  3^a MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 172.548 POR UN " PROCEDIMIENTO O SUCESION DE OPERACIONES QUIMICO-ELECTROLITICOS, PARA LA OBTENCION DE RECUBRIMIENTOS METALICOS SOBRA TODA CLASE DE MATERIAS ININFLAMABLES, DE APLICACION ESPECIALMENTE, A LA FABRICACION DE JUNTAS DE MOTORES" que se caracteriza asimismo, porque a continuación de llevar a término lo indicado en la anterior reivindicación, se abri-llnata y pulimenta la pieza con pulidoras al efecto, hasta obtener el brillo y pulimento necesario; conseguido esto, con un pequeño taladro mecánico en cuya broca se coloca un taquito redondo recubierto de gamuza o fieltro untado en grasa y esmeril fino, se faceta o fresa la pieza a tratar, para darle un acabado mas vistoso.

60.

65.

70.

75. 4^a MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 172.548 POR UN " PROCEDIMIENTO O SUCESION DE OPERACIONES QUIMICO-ELECTROLITICOS, PARA LA OBTENCION DE RECUBRIMIENTOS METALICOS SOBRE TODA CLASE DE MATERIAS ININFLAMABLES, DE APLICACION ESPECIALMENTE, A LA FABRICACION DE JUNTAS DE MOTORES " que igualmente se caracteriza porque realizada la operaci3n expresada en la reivindicaci3n anterior, con una maquina ser- tidora, se le colocan unos arillos de cobre superpuestos en las zonas mas afectadas por la explosi3n y el desgaste, que general- 80. mente, es la zona de los cilindros, con el exclusivo objeto de reforzar de una manera concreta, las citadas juntas.

85. 5^a MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 172.548 POR UN "PROCEDIMIENTO O SUCESION DE OPERACIONES QUIMICO-ELECTROLITICOS, PARA LA OBTENCION DE RECUBRIMIENTOS METALICOS SOBRE TODA CLASE DE MATERIAS ININFLAMABLES, DE APLICACION ESPECIALMENTE, A LA FABRICACION DE JUNTAS DE MOTORES."

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria que consta de cuatro hojas mecanografiadas por una sola cara.

Vigo para Madrid, 1^a Diciembre de 1.947

B. A.

