

BUENA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

P.- 6.355.-

30 48



Case 12.-

181291

181291

30 MAR. 1948,

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud
de

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

formulada el 30 de diciembre de 1947, con el N: 181.291

en

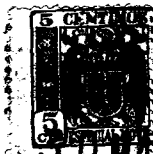
E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de DOÑA MARIA LOPEZ CASALE, de nacionalidad española,
residente en Madrid, calle de Vallehermoso, por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ALEACIONES DE
HIERRO Y ANTIMONIO".-

Aleaciones de hierro con antimonio han encontrado
hasta la fecha tan sólo una aplicación limitada en la técnica,
porque a causa de las diferencias entre sus grados de fusión
y de ebullición hace difícil conservar cierta exactitud en
5 las proporciones de la aleación. Para ciertos casos, es-
pecialmente para la fabricación de magnetos, sería muy de



181291

desear el que se tuviera a disposición tales aleaciones en cantidades suficientes y con ciertas composiciones.

Se ha demostrado que aleaciones de hierro con antimonio pueden ser elaboradas, por ejemplo, con proporciones de antimonio hasta un 14%, si en la elaboración se evita por completo la fase flúida, ligando los metales entre sí en estado compacto, pudiéndose proceder de forma que se mezcla polvo de hierro con polvo de antimonio en la proporción deseada, prensando el polvo en cuerpos prensados y sometiendo estos durante bastante tiempo a incandescencia, siendo las temperaturas de incandescencia entre 1000 y 1050: las que mejor se han acreditado. Nace entonces un cuerpo metálico homogéneo que mediante los métodos usualmente empleados en la fabricación de metales, como laminación, forjas, laminadoras, etc., puede ser trabajado tanto en estado frío como caliente. Empleando fuerzas de compresión adecuadas se pueden obtener directamente cuerpos sinterizados terminados.

En lugar de polvo de antimonio puede utilizarse igualmente polvo de una pre-aleación de hierro y antimonio.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Suecia, el 15 de mayo de 1946, bajo el número 4398/46, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial y a los derivados de los Decretos de Moratoria del 7 de febrero y 4 de julio de 1947.



181291

30 MAR. 1948

* N O T A *

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España por VEINTE años, son los siguientes:

5 1.- Procedimiento para la elaboración de aleaciones de hierro y antimonio, para citar un ejemplo, con proporciones de antimonio hasta 14%, que se distingue, porque se prensan una mezcla de hierro-polvo y polvo de antimonio, o
10 hierro-polvo y polvo de una aleación de hierro y antimonio en cuerpos prensados que son sometidos a la incandescencia sin fundirse.

 2.- Procedimiento según reivindicación 1 que se distingue, en que los cuerpos metálicos son empleados directamente o son trabajados aun después mediante prensas, forjas,
15 laminadoras, etc.

 3.- Un procedimiento para la fabricación de aleaciones de hierro y antimonio.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede y con los fines que se han especificado.

20 Esta Memoria consta de tres hojas escritas por una sola cara.

Madrid 30 MAR. 1948
P. A.

Alberto de Eizaburu
Por Poder

181292

P- 6356
Caso 6.

NOTA.

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de una Patente de Invención son los siguientes:

1º - Procedimiento en la fabricación de cuerpos sinterizados que se distingue porque la sinterización se efectúa en una atmósfera de gas protector que se compone principalmente de óxido de carbono y nitrógeno más una pequeña cantidad de anhídrido carbónico, fijándose el equilibrio CO/CO₂ de forma que la presión de captación de los gases se halle en equilibrio con la presión del carbono del cuerpo que se sinteriza.

2º - Procedimiento según reivindicación 1, que se distingue porque el gas protector se produce mediante la combustión incompleta de gases con contenido de carbono y la concentración del gas se regula mediante la regulación del aire de combustión.

3º - Procedimiento según reivindicación 2, que se caracteriza porque el CO₂ es eliminado completa o parcialmente del gas de combustión, y porque mediante regulación de la concentración del CO₂, el gas es regulado hasta que su acción sea neutra frente al contenido de carbono del cuerpo que se sinteriza.

4º - Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 3, que se distingue porque el gas es secado antes de ser empleado.

5º - Un procedimiento para la fabricación de partes sinterizados.

3 DICI. 1947

Madrid,

Alberto de Elzaburu

