

SE/.

18 1403



M e m o r i a D e s c r i p t i v a

para una patente de invención por veinte años en España, por:
" Aparato para la fabricación de perfilados con materiales fundidos o pastosos particularmente termoplasticos ", a favor de la
r.s. Soc. per Az. Lavorazione Materie Plastiche, residente en
Turin (Italia) 72, Via Nicomede Bianchi.-

.

La primera materia a la entrada en el aparato tiene un volumen especifico bastante mayor que el del producto final a la salida de la hilera, despues de su compresión, por lo que no puede rellenar completamente el vacio entre las hélices, lo que provocaria una descarga irregular e intermitente del material de la hilera.

Según el presente invento se evita este inconveniente haciendo la rosca de las hélices de diámetro gradualmente decreciente, naturalmente la parte de diámetro mayor se halla del lado de la abertura de alimentación.

Para poder comprimir ulteriormente el material en el es-



5 pacio existente entre las roscas de las hélices, puede variarse el paso de las hélices de modo que en la primera parte se tenga un paso, por ejemplo aproximadamente de 25 mm; en la segunda parte un paso de cerca de 17,5 mm, y así seguido, lo que permite obtener una compresión gradual.

10 El material permanece generalmente en la caja que contiene las hélices solo durante el tiempo estrictamente necesario para su avance a lo largo de las roscas de las hélices, estando calculado este tiempo de modo que se obtenga la fusión completa del material. Algunas veces es sin embargo necesario que este material no solo sea fundido en el interior de la caja, para ser transportado a presión a la hilera, sino también que sea sometido a una cocción prolongada. En este caso, según el invento, está prevista en la caja una cámara de cierta capacidad; en la que la materia avanza lentamente, para poder así ser sometida a la cocción necesaria.

15

En el dibujo adjunto se ilustra, a título de ejemplo simplemente, un modo de funcionamiento del aparato según el invento.

20 La figura 1 es una sección axial parcial del aparato con hélices compuestas de partes que tienen diámetros diversos.

La figura 2 es una vista análoga a la figura 1, de un aparato, en el que entre las partes de las hélices teniendo diámetros diversos está interpuesta una cámara de cocción.

25 Con referencia al dibujo, la cavidad de la caja 1 está dividida en secciones o partes de dimensiones decrecientes 2, 3... a partir del lado de admisión. En dicha cavidad están dispuestas las dos hélices con roscas compenetrándose, divididas en secciones 4,4' y 5,5'... y cuyos diámetros varían correspondientemente a la dimensión de las partes 2,3... de la cavidad. Si fuera necesario, el paso de las roscas podrá también variar correspondientemen-

30

181403



-3-210

te al diámetro.

Con la disposición arriba descrita las primeras materias entran en la sección 2 de dimensiones mayores y de paso más rápido, con un volumen específico muy elevado, mientras son introducidas en la segunda sección 3 ya ligeramente comprimidas y así seguido en las secciones siguientes, aumentando gradualmente la presión.

Se obtiene de tal modo un avance a presión elevada y, como ha resultado en la práctica, una mezcla homogénea y perfecta que es forzada de modo continuo a través de la hilera.

Cuando la materia a tratar debe ser sometida a una cocción prolongada para obtener su endurecimiento, se recurre a la disposición según la figura 2, en la que entre la sección 4-4' de gran diámetro y paso rápido y la sección 5-5' de diámetro menor y paso reducido de las hélices está interpuesta una sección 6,6' sin roscas. Se forma así una cámara 6, cuyo volumen es notablemente superior al de una sección roscada de la misma longitud. La materia, empujada en dicha cámara desde la que avanza a la sección 2, se mueve lentamente y así puede ser sometida a la cocción necesaria antes de ser forzada en la sección sucesiva y finalmente en la hilera.

N O T A

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Aparato para la fabricación de perfilados con materiales fundidos o pastosos particularmente termoplásticos, caracterizado porque las hélices están formadas por secciones y cuyos fileteados tienen diámetros gradualmente decrecientes desde la

181403

-4-



boca de admisión hasta la hilera.

2.- Aparato, según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque el paso de las hélices es gradualmente decreciente desde la boca de admisión hasta la hilera.

5 3.- Aparato según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque entre dos secciones fileteadas de las hélices está interpuesta una sección no fileteada, de modo que se forme una cámara, en la cual la materia avanza lentamente y puede ser así sometida a una acción prolongada.

10 4.- " Aparato para la fabricación de perfilados con materiales fundidos o pastosos particularmente termoplásticos ".

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

15 Consta esta memoria de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 31 de Diciembre de 1.947.

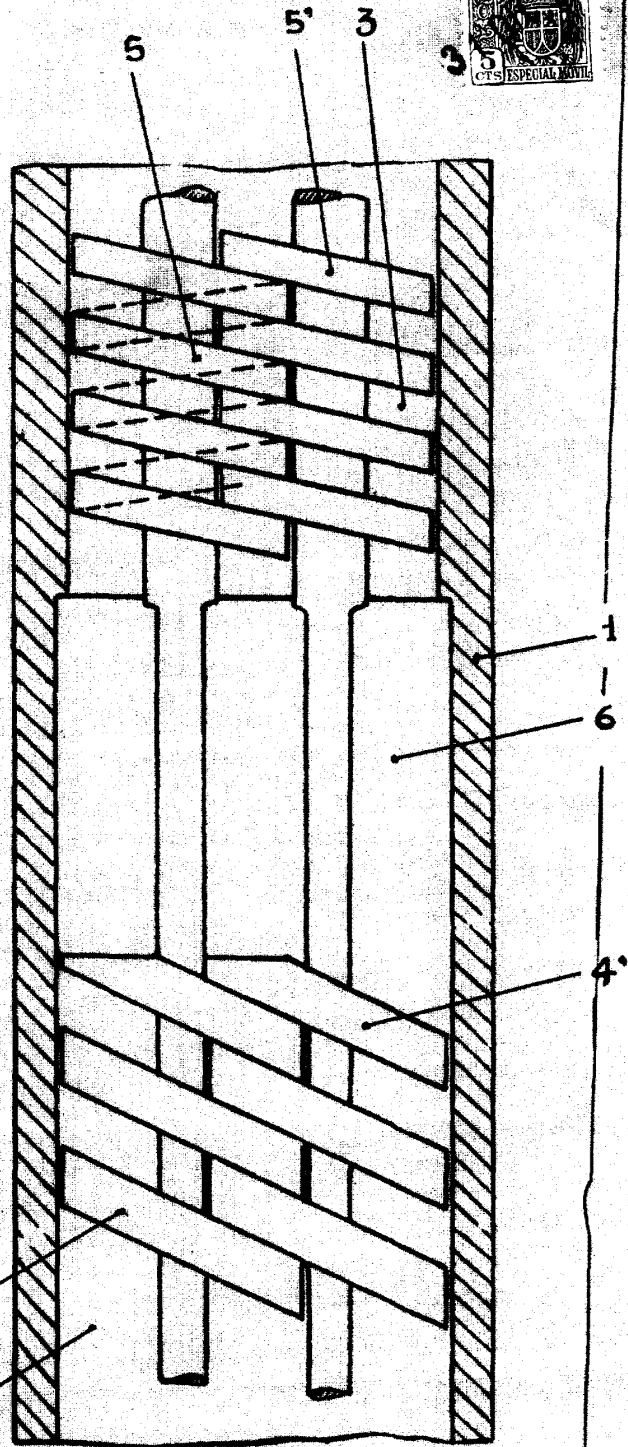
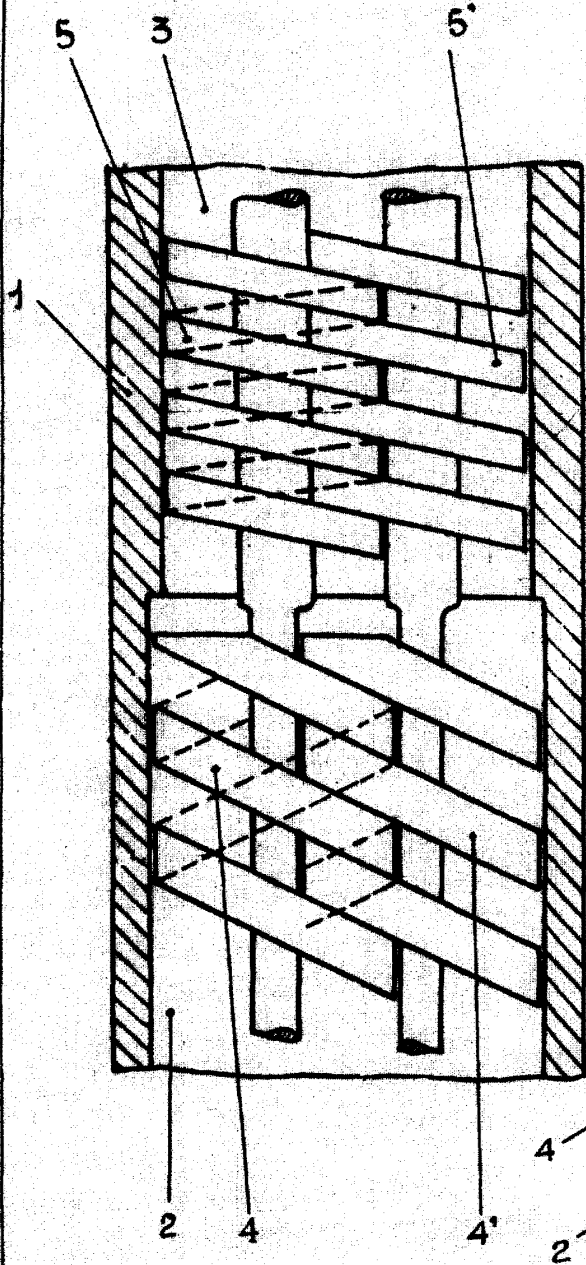
A handwritten signature in dark ink, appearing to be 'C. M. M.' with a flourish at the end.

181403 181403

Fig. 2



Fig. 1



ESCALA VARIABLE

Clus