



1948

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

184017

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

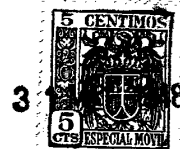
184017

a favor de Don LUIS TRIBÓ BONJOCH, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Oro, 44, 2º, 1ª, por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN DE UN ELEMENTO PROTECTOR DE FUNDAS METÁLICAS FLEXIBLES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un procedimiento para la obtención de un elemento protector de fundas metálicas flexibles, de las aplicables para el peso por su interior de cables de mando, de principal utilización en motocicletas, bicicletas y similares, cuyo procedimiento se contrae esencialmente a la forma y constitución de elaborar la protección exterior de tales fundas, y con el cual se simplifica la fabricación de las mismas y se mejoran sus cualidades, duración y rendimiento.
- 5.
- 10.



Es de gran interés en las fundas metálicas flexibles para cables, el recubrimiento de las mismas para aislar y proteger tanto la funda como el cable interior de los agentes exteriores, sea humedad, grasas, aceites, ácidos, etc. Tal recubrimiento debe ser por otra parte flexible y resistente, pues generalmente estas fundas están sujetas a movimientos y desplazamientos irregulares, así como a roces y golpes.

- 5.

Los sistemas de fabricación de recubrimientos

10. de fundas metálicas flexibles, empleados hasta el presente, consisten esencialmente en formar la funda a base de fibra textil, generalmente trenza de algodón, y recubrirla o impregnarla con barniz celulosa, o caucho. Estos sistemas de fabricación adolecen de notables
15. inconvenientes, tanto desde el punto de vista de la fabricación como de la utilización. La fabricación requiere como mínimo tres operaciones distintas que son, respectivamente, la manufactura textil del tubo, el recubrimiento o impregnación y luego la colocación
20. de la funda metálica, y en cuanto al rendimiento de las fundas así fabricadas, es relativamente bajo, pues estas fundas fácilmente se agrietan o rompen, con lo cual pierden su uniformidad, continuidad y poder aislante y protector, características todas indispensables e imprescindibles en tales fundas.
- 25.

Con el procedimiento de la invención se solventan por completo todos los inconvenientes indicados, lográndose con una sola fase de fabricación una cober-

184017



tura uniforme, resistente, flexible, impermeable y de constitución algo elástica, que reúne las características ideales para esta clase de fundas.

Consiste esencialmente tal procedimiento en do-

5. tar las fundas metálicas flexibles a base de alambre arrollado en hélice, de una cobertura tubular continua y de una sola pieza, a base de resinas artificiales termoplásticas, del grupo de los cloruros de polivinilo, cuyas resinas son previamente plastificadas y homogenizadas con plastificantes y pigmentos y sometidas a la presión y temperatura adecuadas para la formación de la cobertura tubular continua, con las características de resistencia, flexibilidad y uniformidad deseadas.
- 10.

15. Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del objeto de la invención.

20. En dicho dibujo, la figura 1 representa una porción de funda metálica descubierta; la figura 2, una porción de tubo de cobertura; la figura 3, un detalle de fabricación del tubo de cobertura directamente sobre la funda metálica; y la figura 4, un detalle de la forma de recubrir la funda con un tubo de cobertura previamente fabricado.
- 25.

Partiendo de una mezcla plástica formada a base de resinas termoplásticas del grupo de los cloruros de polivinilo o sus derivados, previamente homogenizada con

184017



3

las adecuadas cargas, plastificantes y pigmentos formando una mezcla íntima, y sometida esta mezcla a la temperatura de fluidificación apropiada y a presión contra una hilera -1- mediante el tornillo de Arquí-

5. medes -2- del aparato -3-, cuyo aparato presenta el tubo central -4- por el que se desliza axialmente la funda metálica flexible -5-, saliendo la cobertura tubular -6- completamente ajustada sobre la funda metálica -5-, siendo esta cobertura, continua y de una sola pieza.

184017

Debe preverse el caso de formar independientemente la cobertura tubular continua a base de la mezcla de resinas termoplásticas del grupo de los cloruros de polivinilo, con las cargas, plastificantes y pigmentos apropiados y sometida esta mezcla a la temperatura y presión adecuadas, y colocar después en el interior la cobertura metálica flexible.

- 15.

Las características que poseen las resinas termoplásticas del grupo de los cloruros de polivinilo, aplicadas en la forma indicada sobre las fundas metálicas flexibles, reportan a las mismas notables cualidades de resistencia, dureza, flexibilidad, inatacabilidad por ácidos, agua, grasas, etc.

- 20.

Serán independientes del objeto de la presente patente, los materiales, forma y dimensiones de las fundas, composición y fabricación de la cobertura y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.

- 25.



1948

NOTA 184017

Sé reivindicada como objeto de la presente patente de introducción:-

5. 1. Un procedimiento para la obtención de un elemento protector de fundas metálicas flexibles, que consiste esencialmente en partir de una mezcla plástica a base de resinas termoplásticas del grupo de los cloruros de polivinilo o sus derivados, previamente homogenizada y plastificada con las adecuadas cargas, plastificantes y pigmentos y sometida a la presión y temperatura de plastificación, formando sobre la funda metálica flexible una cobertura tubular continua de una sola pieza, completamente adherida a la misma.

15. 2. Un procedimiento para la obtención de un elemento protector de fundas metálicas flexibles.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 31 de mayo de 1948.

Luis TRIBÓ DONJOCH

p.a.

1 8401 7



Fig. 1



Fig. 2

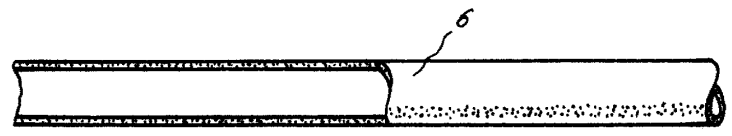


Fig. 3

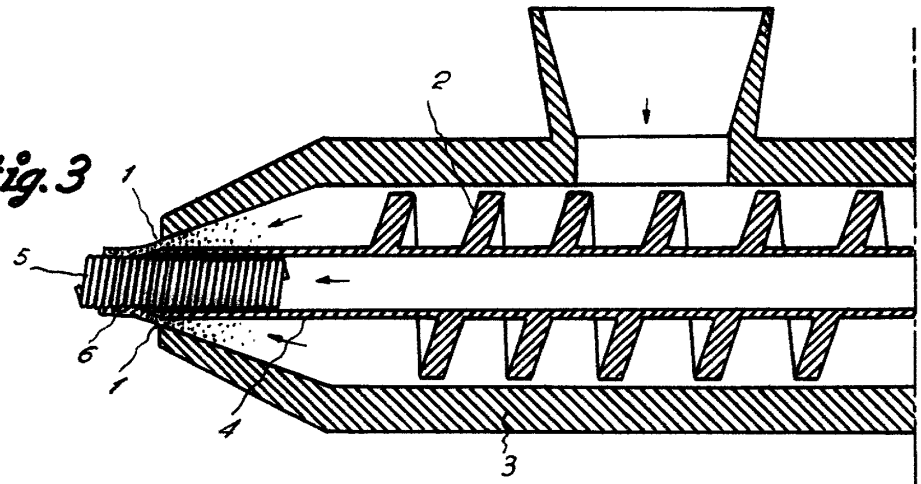
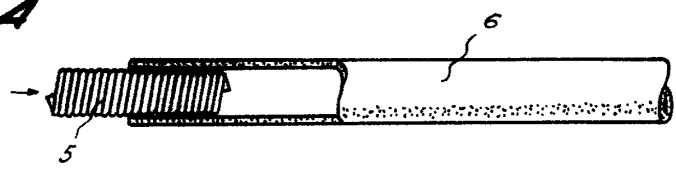


Fig. 4



184017

Barcelona, 31 Mayo 1948
Luis Tribó Bonjoch
P. 2.