

186963



949

- 1 -

186963

M E M O R I A D E S C R I P T I V A
que se acompaña
a la solicitud de
una **PATENTE DE INVENCION**, por **VEINTE AÑOS** en España,
a favor de
D. Ceferino del POZO ALVAREZ, residente en **LA CORUÑA**,
Ramón y Cajal, 16, 3º
por
**"PROCEDIMIENTO PARA PEGAR LA GOMA Y EBONITA AL HIERRO
DULCE Y FUNDIDO Y A LOS ACEROS"**.
Inventor: el solicitante, de nacionalidad española.-



5

La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado en 30 de abril de 1930.

10

El procedimiento que se trata de proteger tiene la finalidad de pegar la goma, la ebonita o materiales semejantes al hierro dulce y fundido y a los aceros y metales análogos, utilizándose el procedimiento con todas las piezas moldeables que puedan llevar la goma o ebonita adherida a los metales.

15

El procedimiento se efectúa del modo siguiente:

Después de dar a la chapa de hierro o acero la forma que se desee, se somete a ésta a un baño de ácido clorhídrico, con lo que queda limpia de escorias y óxido. Limpia la pieza se pule mediante cepillo circular de púas de acero o bien con baño de arena.

20

Desengrasada la pieza después de la operación referida, se somete al baño electrolítico de latón. La pieza así latonada se funde en el correspondiente molde con la goma, que quedará ya pegada a la parte metálica, e igualmente con la ebonita.

25

Como se verá, el procedimiento consiste en la unión de la goma o ebonita a los metales, efectuándose de modo tan perfecto, que en la mayoría de los casos se rompe la goma por su centro antes de despegarse del metal al que está adherida.

30

En la actualidad en España no se conoce este procedimiento ni otro análogo que pegue directamente la goma a los metales. El que usualmente se emplea consiste, y esto



35 solamente para piezas circulares, en utilizar la ebonita entre el metal y la goma, la que, como está demostrado, no pega a los metales sino que simplemente actúa por presión.

El procedimiento que se trata de patentar tiene las ventajas siguientes sobre el de la ebonita:

40 1ª.- Su coste es muy inferior por ser su mano de obra más reducida, ya que normalmente para fundir una pieza de ebonita se precisa como mínimo una hora, mientras que con este procedimiento se puede realizar incluso en diez minutos.

45 2ª.- Por su perfecta adherencia las piezas así fabricadas tienen más elasticidad y mayor resistencia a la flexión que las fabricadas con ebonita, pudiéndose aplicar este procedimiento a toda clase de figuras de hierro dulce, fundido y aceros.

50 3ª.- El único procedimiento que se conoce en España es el que consiste en sujetar, no en pegar, la goma con unos ganchos soldados a las piezas de hierro y acero, procedimiento de muy dudoso resultado y que tiene la desventaja de que, roto uno de estos ganchos, las piezas quedan insertibles, aparte de que su duración es siempre mucho menor.

55 Hecha la descripción que antecede, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos precedentes y la que se reivindica en la siguiente

N O T A

60 En resumen: la PATENTE DE INVENCION que se solicita, recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Procedimiento para pegar la goma y ebonita al hierro dulce y fundido y a los aceros, caracterizado porque, después de dar a la chapa de hierro o acero la forma que se desee, se somete ésta a un baño de ácido clorhídrico, con lo



65

que queda limpia de escorias y óxido.

2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque, limpia ya la pieza, se pule mediante cepillo circular de púas de acero, o bien con baño de arena.

70

3ª.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, desengrasada la pieza después de la operación referida, se somete al baño electrolítico de latón.

75

4ª.- Procedimiento según las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la pieza así latonada se funde en el correspondiente molde con la goma, que quedará pegada ya a la parte metálica, e igualmente con la ebonita.

80

5ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la PATENTE DE INVENCION que se solicita, "PROCEDIMIENTO PARA PEGAR LA GOMA Y EBONITA AL HIERRO DULCE Y FUNDIDO Y A LOS ACEROS".

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina.

Madrid, 9 de febrero de 1949.

ALFONSO UNGRIA