



188465

188465

PATENTE DE INVENCION  
por VEINTE años

a favor de don Esteban SALA CORBERA, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Leyva nº 87, por :  
"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PLATOS O DISCOS LANZABLES"

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

Esta invención comprende un nuevo procedimiento para la fabricación de platos o discos, particularmente de los utilizados como blando de tiro cuyo procedimiento dá por resultado importantes ventajas, tanto prácticas como económicas, sobre los elementos que para lograr la misma finalidad se fabrican actualmente, los cuales suelen estar constituidos por una mezcla de productos bituminosos que entre otros muchos inconvenientes, presentan el de deformarse facilmente con el calor y esta deformación dificulta la buena adaptación a las máquinas lanzaplatos y no pueden ser proyectados con la debida perfección.

Otro inconveniente que actualmente existe, es debido a su peso excesivo que obliga a realizar lanzamientos en posición ligeramente inclinada a fin de que el aire actúe como medio sustentador, resultando imposible su lan-

5.-

10.-

15.-



zamiento en sentido vertical ya que su excesivo peso anula la resistencia de sustentación que el aire podría ofrecer.

5.- Sucede igualmente que debido a la configuración del plato es necesario sujetarlo con bastante rigidez sobre el extremo de la palanca lanzadora y esto origina frecuentemente la rotura de aquel.

10.- Todos estos inconvenientes se resuelven plenamente con el objeto que constituye la presente invención, según la cual, resulta posible obtener discos de propiedades termo-estables que no se deforman como sucede con los actuales.

15.- Otra ventaja más del invento es la de poderse fabricar discos o platos de poco grueso (de 3 a 5 mm.) que pueden lanzarse en cualquier dirección y con el grado de inclinación que se desee e incluso su superficie puede presentar un plano perpendicular al eje de tiro, exponiendo así la totalidad del plato a la acción de los perdigones.

20.- Para lanzarlo bastará introducirlo en un cajetín colocado en el extremo de la palanca lanzadora sin necesidad de medios de sujeción y de esta forma se evitan las roturas de discos. Igualmente es ventajoso el hecho de que por su poco peso se requiere poca fuerza para obtener un correcto lanzamiento.

25.- Estas y otras particularidades y ventajas debidas al invento se deducen fácilmente de la descripción siguiente, la cual expone substancialmente las características y particularidades del invento.

30.- Esta exposición debe ser considerada desde un punto de vista ilustrativo mas bien que restrictivo, y cualquier modificación de detalle que las circunstancias y la



práctica aconsejen introducir, se considerará comprendida dentro de área de protección de la Patente.

Según el invento se procede a formar una mezcla de colofonia con sustancias bituminosas en las proporciones siguientes:

5.-

Colofonia ..... 65 partes

Substancias bituminosas 35 ,,

seguidamente se adiciona un material inerte por ejemplo ocre, varita, polvo de ladrillo, o bien otra cualquier materia de naturaleza térrea, que interviene en proporciones variables y actúa como material de carga otorgando al disco que se forma poca resistencia a la rotura por blanco del tiro.

10.-

El proceso a seguir, es el siguiente:

15.-

En un recipiente adecuado se fundirá la colofonia a temperatura de 100° C., y una vez fluidificada uniformemente, se adiciona la proporción correspondiente de betun o sustancia bituminosa equivalente hasta lograr una mezcla perfecta, exenta de grumos o granulaciones, adicionándose seguidamente otras materias tales como barita, ocre, creta, polvos de tierra cocida o cualquier otro material inerte, debidamente coloreado, a fin de que el disco resultante ofrezca una tonalidad que resalte fácilmente del fondo o campo visual del tirador para que, este con facilidad pueda distinguir el disco que constituye el blanco para

20.-

25.-

el disparo. El conjunto constituido por dicha mezcla se agitará suavemente a la temperatura señalada con el fin de obtener finalmente un producto homogéneo el cual, se vierte en unos moldes constituidos por aros depositados sobre una superficie lisa, por ejemplo, cristal, mármol etc, en

30.-



en donde se solidifica procediéndose por último al desmoldeo, operación sumamente sencilla por estar constituido el molde por un arco de fácil desplazamiento.

- 5.- Esencialmente estas son las características del objeto que constituye la presente invención y en ella, conforme antes de indica, será susceptible introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar siempre que con las variantes que se introduzcan no se desvirtúe la idea fundamental del invento.
- 10.-

N O T A

Se declaran como de propia y nueva invención para todo el territorio español, sus colonias, protectorado y dominios, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 15.- 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de platos o discos lanzables, según los cuales se procede a fluidificar colofonia en un recipiente adecuado, a temperatura de 100º C., adicionando seguidamente una sustancia bituminosa siendo agitado suavemente el conjunto, durante el caldeo hasta la total eliminación de grumos o gránulos.
- 20.- 2.- Perfeccionamientos en la fabricación de platos o discos lanzables, que comprenden un proceso de calentamiento de colofonia a temperatura de 100º C., con adición de sustancias bituminosas; someter el conjunto a una agitación durante el caldeo, hasta la eliminación de gránulos procediéndose seguidamente a la adición de un material inerte constituido por ocre, barita, polvo de ladrillo, u
- 25.-



otra materia análoga, de naturaleza térrea, siendo agitado el conjunto hasta lograr un producto homogéneo integrado por las materias indicadas que intervengan en las siguientes proporciones:

- 5.- Colofonia ..... 65 partes
- sustancias bituminosas ..... 35 id
- Material inerte en cantidad suficiente.

3.- Perfeccionamientos en la fabricación de platos o discos lanzables, caracterizado porque una vez lograda la mezcla de materias a que hacen referencia las notas 1ª y 3ª, se verterá la masa en moldes constituidos por aros que se depositarán en una superficie plana y fría (mármol, vidrio o similar) dejándose solidificar el producto para su desmoldeo final.

- 10.-
- 15.- 4.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PLATOS O DISCOS LANZABLES.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de cinco hojas escritas por una sola de sus caras y numeradas de cinco en cinco sus líneas.

20.-

Madrid 31 de Mayo de 1949

FERNANDO PERAIRE

P. P.