

1 8 9 5 9 4 - 1 8



1 8 9 5 9 4

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

DE UN CERTIFICADO DE ADICIÓN, A FAVOR DE D. JOSE MAS PUIG,
DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN Barcelona, Rambla de
Cataluña, 29

s o b r e

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL
NUMERO 186.656, por "PROCEDIMIENTO PARA EL APROVECHAMIENTO
DE LAS VIRUTAS DE HIERRO FUNDIDO PARA SU REFUNDICIÓN".

= = = = =

El presente certificado de adición se refiere a "MEJORAS
INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO
186.656, por "PROCEDIMIENTO PARA EL APROVECHAMIENTO DE LAS
VIRUTAS DE HIERRO FUNDIDO PARA SU REFUNDICIÓN", presentando
5 - diversas ventajas en el procedimiento objeto de la patente
principal, que tiende a conseguir un máximo aprovechamiento
de las virutas destinadas a ser refundidas.

Las mejoras que se protegen, en sus líneas generales son
las siguientes:

10 - la.- No es precisamente que el bloque que salga del molde

1² 89594 - 1



5 - sea exacto a la medida de la boca del horno, si no en panes macizos manejables en las diferentes formas de cuadrado, cilindrico, alargado, etc. que sean útiles para las diferentes clases de hornos para su refundición así como para su fácil manejo y transporte.

10 - 2a.- No es imprescindible tampoco el que sea con una prensa accionada a mano con la que se hagan estos panes o lingotes sino que puede emplearse cualquier forma mecánica de prensa, en hidráulica o bien en eléctrica, siempre que su finalidad sea conseguir estos bloques con la suficiente presión para que tengan la debida consistencia para su ulterior refundición.

15 - 3a.- Tampoco es preciso que la prensa sea precisamente de 15 toneladas de potencia y movida a mano, pudiendo ser de cualquiera de los sistemas apuntados anteriormente o sea de conseguir la dureza del bloque, pan o lingote, que es lo que realmente se persigue y consigue con este procedimiento.

20 - 4a.- Lo de los pesos y tamaños de los diferentes tipos cuadrado, cilindrico, alargado, etc. se consumen de varios siendo el mas apreciado el redondo de unos 60 milímetros de grueso por 150 milímetros de largo. Cilindrico por ser mas manejable por no tener aristas o cantos vivos, aunque la forma del bloque se puede usar indistintamente en la forma que sea cuando reuna las condiciones de dureza sin las cuales no tendría ninguna ventaja.

25 - 5a.- Se puede también hacer y quedar solidificados y sin movimiento ni resquebrajarse el bloque de viruta prensada sin sujetarlo con fleje o alambre, ya que si la presión que se ejerce sobre la masa de viruta a moldear es suficiente quede tan compacto el pan o bloque que no es necesario ulterior
30 - operación de sujetarlo con flejes o alambres.

89594



NOTA

=====

En resumen; el presente certificado de adición recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1a.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal No. 186.656 por "Procedimiento para el aprovechamiento de las virutas de hierro fundido para su refundición," caracterizadas, porque mediante el empleo de una prensa, bien manual, hidráulica o eléctrica, con suficiente presión, y depositando en el interior del molde la viruta, ésta se comprime, formando un bloque, o pan macizo, manejable en cualquier forma geométrica, con la debida consistencia para su ulterior refundición, particularmente del tipo cilíndrico, de unos 60 mm. de grueso, por 150 mm. de longitud, careciendo de aristas o cantos vivos, con las debidas condiciones de dureza, quedando solidificado, y sin movimiento ni resquebrajamiento del bloque de viruta prensada, sin sujetarlo con fleje o alambre, ya que la presión ejercida sobre la masa de viruta a moldear, es suficiente para lograr su más absoluta compacidad.

2a.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 186.656", por "PROCEDIMIENTO PARA EL APROVECHAMIENTO DE LAS VIRUTAS DE HIERRO FUNDIDO PARA SU REFUNDICIÓN".

Según se describe en la presente memoria, que consta de tres hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 1 de septiembre de 1949.