



190257

P A T E N T E

D E

I N V E N C I O N

19

3

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LIMAS ABRASIVAS PARA INYECTABLES", a favor de Don Ramón Bellvehí Raset, de nacionalidad española, domiciliado en Llagostera (Gerona), Plaza 18 de julio, núm. 4.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de limas abrasivas para inyectables.

5. Las limas abrasivas, utilizadas preferentemente para cortar ampolas de inyectables, no tienen actualmente la significación de tales, puesto que son, simplemente, una pequeña lámina de cartón, en uno de cuyos bordes se colocan los cristales abrasivos pegados, con cualquier pegamento adecuado.

10. Esta fabricación es siempre defectuosa y expuesta a la acción de la humedad, no sirviendo para varias ampollas, pues pronto se deteriora y salta el abrasivo.

15. La invención tiene por objeto eliminar estos inconvenientes, al obtener, mediante moldeo a presión, una lima constituida por una masa soporte, plástica en el momento del trabajo, en cuya masa se ha repartido homogéneamente un material abrasivo, cristales de carborundum u otros, esmeril o simila



190257

res, con lo cual, en primer lugar, el objeto puede afectar diversas formas adecuadas a su finalidad y, en segundo lugar, puede ser siempre un elemento útil, puesto que su poder abrasivo no disminuye por estar embebido en su material y aparecer en las sucesivas capas del mismo.

5.

Consiste la invención en preparar una pasta soporte, que puede ser pasta cerámica, resinas termo estables o endurentes, u otro material susceptible de moldeo en estado plástico y que se endurezca después de moldeado, incluyendo los aglomerados diversos obtenidos con partículas inertes.

10.

A este material, antes de su plastificación, se le incorpora una proporción de un 75% de su peso en polvo o cristales de esmeril, carborundum u otro abrasivo similar y se remueve el conjunto pulverulento hasta ser completamente uniforme su aspecto.

15.

Se plastifica, si es materia cerámica o inerte, mediante la adición de agua o disolvente o aglutinante, y si es material de resina termo estable, valiéndose del método típico de trabajo de estas resinas.

20.

En ambos casos, se moldea en prensa, la cual, para el material cerámico, puede ser una prensa ordinaria, y para el de resina artificial, tiene que ser prensadotada de medios térmicos propios, para lograr la polimerización del producto. La temperatura de trabajo puede ser de 200°C., aproximadamente.

25.

Los moldes pueden ser muy diversos, dando lugar a sección de las barras que proporcionarán las limas, en cualquier forma. Así, pues, se obtendrán los filos de las limas y su sección transversal según sea más conveniente, pues no es lo característico de la invención.

30.



100257

En lo referente al trabajo del material cerámico, puede ser empleada cualquier prensa estrujadora, en cuyo caso se obtiene una barra continua, en la cual se cortan las limas a la longitud conveniente.

5. La confección de estas limas puede convenir que afecte solamente al filo, en cuyo caso los productos prensa dos serán tiras delgadas, que pueden ser incrustadas en man gos moldeados u otros, para formar en ellos los filos respec tivos.
10. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Po drá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, em- pleando para su fabricación los materiales más adecuados:
15. por entrar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Descrito el objeto y utilidad de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, compre nde las siguientes reivindicaciones:

20. 1ª.- Un procedimiento para la fabricación de limas abrasivas para inyectables, caracterizado esencialmente por el hecho de obtener las limas mediante el moldeo a presión de un plástico, constituido, sea por resina artificial termo endurente, sea por cerámica o cualquier otra pasta o aglomerado, susceptible de ulterior endurecimiento, a cuyo plástico,
- 25.



190257

antes de su tratamiento, se le incorpora, por lo menos, un 75% de polvo abrasivo, esmeril, cristales de carborundum o cualquier otro material similar, formando previamente un conjunto homogéneo que reparta en toda su masa el abrasivo incorporado.

5.

2ª.- Un procedimiento según la anterior reivindicación, en el cual, el plástico preparado según se ha indicado, se moldea en prensa a presión, sea en molde cerrado sea en es trujador, para obtener una barra dotada de aristas y planos, o superficies variadas, propias para su misión abrasiva, pudiendo llegar la temperatura de trabajo a unos 180 a 200°C., aproximadamente.

10.

3ª.- Un procedimiento para la fabricación de limas abrasivas para inyectables.

15.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara,

Madrid, a 2 de noviembre de 1949.

RAMON BELLVEHI RASET.

P.a. JAIME ISERN MIRALLES
P. P.