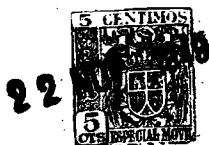


190625



190525

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "Un procedimiento para confeccionar protectores para llantas"-----

a favor de: NACIONAL PIRELLI, Sociedad Anónima, de nacionalidad española, domiciliada en BARCELONA, Ronda de la Universidad, nº 18.

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 Son conocidas desde hace tiempo en el extranjero las cintas protectoras de goma para llantas de velo, velomotor y motor, cuyo fin es proteger la cámara de aire de las perforaciones que podrían ocasionar en ella las cabezas de los radios.

Constituye el objeto de la patente de introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva en un procedimiento perfeccionado para confeccionar dichos protectores de goma, de una manera rápida y económica.

10 Consiste esencialmente el procedimiento de que se trata en producir mediante una máquina adecuada, --preferiblemente una calandreta de cilindros voladizos--, una cinta

190625 22



- 2 -

continua de goma cruda cuya sección sea la del protector que se trata de obtener, la cual se corta luego a la longitud necesaria y se dispone sobre un tambor de vulcanización, empalmando sus extremos de manera que quede en forma de cinta sinfin por simple superposición y rodillado de tales extremos acoplados.

El tambor de vulcanización debe estar configurado de modo que presente en hueco el perfil del protector y grabadas las eventuales inscripciones que se deseen, relativas a medidas de llantas para las cuales sirven, marca de fábrica y otras semejantes. Es conveniente que un mismo tambor presente varios huecos en tal forma configurados y dispuestos con el fin de poder vulcanizar varios protectores a la vez.

La estampación del protector contra el tambor de vulcanización se consigue por un vendado con tensión, realizado con vendas húmedas, las cuales al contraerse por efecto de la pérdida de humedad durante la vulcanización y también por efecto de la presión interior de la caldera, hacen una presión uniforme sobre el protector y contra el tambor.

Para efectuar la vulcanización puede emplearse cualquier autoclave alimentado con vapor. La misma elasticidad del protector permite extraerlo fácilmente del tambor una vez vulcanizado.

Una variante del sistema consiste en que la estampación del protector se consigue mediante una cámara de vulcanización la cual, al ser hinchada con un fluido, ejerce una fuerte presión sobre el protector y contra el tambor. En este caso el tambor tiene unas cavidades interiores por

1 90625



- 3 -

las que circula el vapor y constituye un verdadero molde; también la cámara puede ser hinchada con un fluido a alta temperatura, consiguiéndose así que el calor necesario para la vulcanización llegue al protector por ambas caras del mismo. La cámara de vulcanización puede ser exterior, 5 envolviendo al tambor, o bien ser interior al mismo.

Una vez sacado el protector del tambor se practica en él un orificio para dejar paso a la válvula de la cámara. Dado que en dicho punto queda el protector debilitado, con 10 peligro de romperse al montarlo sobre la llanta, es conveniente reforzarlo, resultando sumamente práctico para ello hacer coincidir dicha zona con el empalme del protector, donde el espesor es evidentemente doble. La longitud de la sobremonta de los extremos empalmados habrá de ser en 15 tal caso ligeramente superior a la amplitud del orificio de la válvula.

Un mismo protector puede utilizarse, dentro de ciertos límites, para llantas de diferentes desarrollos ya que con el procedimiento descrito y empleando mezclas de goma 20 de buena calidad, resulta provisto de suma elasticidad. Con ello se consigue también que el protector pueda adaptarse fuertemente a la llanta, evitando su desplazamiento y lográndose una buena protección de la cámara de aire.

N O T A

Por la patente de introducción a que se refiere la 25 presente memoria descriptiva SE REIVINDICA la explotación exclusiva de:

1.- Un procedimiento de fabricación de protectores

190625



- 4 -

5 para llantas de velo, velomotor y moto, caracterizado esencialmente por el hecho de producir mediante una máquina adecuada, —preferiblemente una calandreta de cilindros voladizos—, una cinta continua de goma cruda cuya sección sea la del protector que se trata de obtener, la cual se corta luego a la longitud necesaria y se dispone sobre un tambor de vulcanización, empalmándose sus extremos de manera que quede en forma de cinta sinfin, por simple superposición y rodillado de tales extremos acoplados.

10 2.- Un procedimiento tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de obtenerse la estampación de la cinta de goma contra el tambor de vulcanización por la acción de un vendaje con tiras de tejido húmedo, colocado con tensión.

15 3.- Un procedimiento tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que la estampación de la cinta de goma se consigue mediante una cámara de vulcanización hinchable que puede ser exterior o interior al tambor o molde de vulcanización.

20 4.- Un procedimiento tal como el especificado en 1, 2 y 3, caracterizado por el hecho de practicar en el protector obtenido un orificio para el paso de la válvula situado en la zona del empalme de los extremos de la cinta de goma en la cual el espesor es doble.

25 5.- La explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

"Un procedimiento para confeccionar protectores para

190625²²



- 5 -

llantas".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas,
escritas por una sola cara.

Barcelona, 22 de Noviembre de 1949.

P. p. de: NACIONAL PIRELLI, Sociedad Anónima,