

190734

28 NOV.



190734

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

a favor de Don Luis MONTAÑOLA TEY, Don Alberto MONTAÑOLA TEY y Don Francisco SANCHEZ MEDINA, de nacionalidad española, residentes en Barcelona, Rambla de Cataluña, 24, por "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR TUBOS U OTRAS PIEZAS CENTRIFUGADAS SIN QUE PRESENTEN EN SU SUPERFICIE EXTERIOR SEÑALES DEL MOLDE EMPLEADO".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de tubos y otras piezas centrifugadas, con el que se logra que en la superficie exterior de dichas piezas obtenidas por centrifugación no aparezcan señales del molde utilizado, sea cual sea el sistema del mismo empleado, mejorándose por otra parte el acabado de tales piezas.

5. Generalmente con los sistemas empleados para la obtención de los tubos u otros elementos centrifugados, aparecen de una manera muy marcada las huellas y señales

10.

190734 28 NOV



del molde, tanto las de sentido longitudinal debido al cierre del mismo, como las de fijación de las piezas o coronas que se sujetan a los extremos del molde para la retención de la pasta que se centrifuga con el espesor previamente determinado.

5.

El procedimiento de la invención, solventa por completo los aludidos inconvenientes, y consiste esencialmente en interponer entre la superficie interior del molde utilizado para la centrifugación y la materia a

10.

emplear para la obtención del tubo o pieza centrifugada, una capa uniforme lograda o no por centrifugación que recubriendo totalmente la superficie interior del molde, quede en contacto con la superficie exterior del tubo o pieza centrifugada, formándose este tubo o pieza en el

15.

interior de la referida capa, con lo que naturalmente se logra que no resulten en la superficie exterior de la pieza centrifugada los resaltes o irregularidades que pueda presentar el molde. Esta capa intermedia ha de estar constituida por un material de tal naturaleza que su superficie interior pueda ser completamente lisa y pulida, y que después de fabricada la pieza por centrifugación pueda desprenderse fácilmente de la misma.

20.

Como ejemplos de los materiales para constituir la referida capa intermedia, pueden enumerarse los siguientes:

25.

a) Centrifugación en caliente de colofonia u otras resinas, cera, parafina, plásticos, etc.

b) Centrifugación de una lechada de cemento, engrasando el molde por dentro, y por fuera la capa de recu-

190734

28 NOV



brimiento, para facilitar el ulterior desprendimiento del molde y del tubo o pieza centrifugada.

c) Empleo de tierra de fundición, arena, yeso, cal, etc., o mezclas de tales materiales.

5. Para mejor comprensión de la presente memoria descriptiva se acompaña un dibujo, en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de los perfeccionamientos de la fabricación objeto de la invención.

10. En dicho dibujo, la figura 1 representa una vista en sección de un molde cilíndrico de pieza entera en el que se ha centrifugado una pieza tubular por el proceso perfeccionado de la invención; la figura 2, igual vista aplicada a un molde en dos mitades; y la figura 3, otra repetición para un molde con cierre solapado.

15. En el interior de un molde cilíndrico -1- sea en pieza entera (figura 1), o en dos mitades (figura 2), o con cierre solapado (figura 3), se forma una capa de un material apropiado tal como uno cualquiera de los reseñados en los apartados a), b) y c), anteriormente indicados, que constituye la capa intermedia -2-, la cual por su superficie exterior -3- se adaptará por completo a los resaltes, rugosidades, poros, entallas, etc., que pueda presentar el molde -1-, y por su superficie interior -4- resultará completamente lisa y cilíndrica.

20. Por el interior de la referida capa intermedia -2- se centrifugará el material de la pieza a construir formándose esta pieza centrifugada -5-.

190734

28 NOV.



5. Después de separada la pieza formada -5- del molde -1- se eliminará fácilmente el material de la capa intermedia -2-, puesto que el mismo ya es adecuado para su fácil y rápido desprendimiento, sea por aplicación de calor, golpeado, vibrado, etc.

Con el proceso indicado resultan las superficies exteriores de los tubos o piezas centrifugadas perfectamente lisas, sin solución de continuidad y sin huella ni señal de ninguna clase.

10. El referido proceso de disponer una capa intermedia en la superficie interior del molde, no solamente representa una indudable ventaja de orden estético y de acabado de las piezas, sino que también evita las posibles fugas durante la centrifugación de la materia con que se forma las piezas, y que tanta influencia y relación tienen con la disminución de su resistencia en los casos de fabricación en moldes con costura o cierre. Otra ventaja de los perfeccionamientos de la invención es la de que permiten la fabricación de tubo o similar con moldes de una sola pieza, ya que la extracción del tubo o pieza centrifugada se obtiene haciendo desaparecer la capa intermedia mediante cualquier sistema físico, químico o mecánico.

20. Serán independientes del objeto de la presente patente, la clase, tipo, formas y dimensiones de los moldes, materiales que constituyan la capa intermedia y los que constituyan las piezas centrifugadas, y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.

190734

NOTA



29

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

5. 1. Un procedimiento para fabricar tubos u otras piezas centrifugadas sin que presenten en su superficie exterior señales del molde empleado, que consiste esencialmente en disponer en el interior del molde, y por centrifugación u otro sistema, una capa intermedia entre aquél y el material que se haya de emplear para obtener el tubo o pieza centrifugada, de forma que dicha capa recubra totalmente la superficie interior del referido molde, y quede en contacto con la superficie exterior del tubo o pieza que se centrifuga, siendo la indicada capa intermedia de un material de tal naturaleza que pueda resultar completamente lisa por su superficie interior y que pueda desprenderse fácilmente del tubo o pieza fabricada por centrifugación.

2. Un procedimiento para fabricar tubos u otras piezas centrifugadas sin que presenten en su superficie exterior señales del molde empleado.

20. La presente memoria consta de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 28 de noviembre de 1949.

Luis MONTAÑOLA TEY  
Alberto MONTAÑOLA TEY  
Francisco SANCHEZ MEDINA

p.a.

D. LUIS MUNTAÑOLA TEY  
D. ALBERTO MUNTAÑOLA TEY  
D. FCO. SÁNCHEZ MEDINA

190734

Hoja única



28 MM

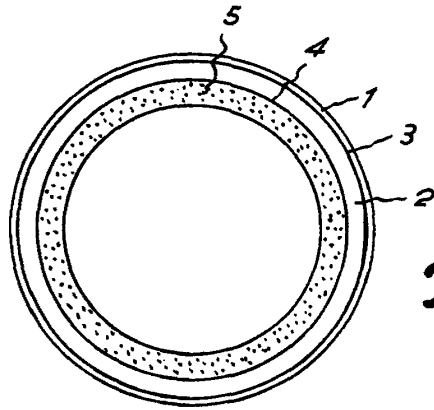


Fig. 1

19073A

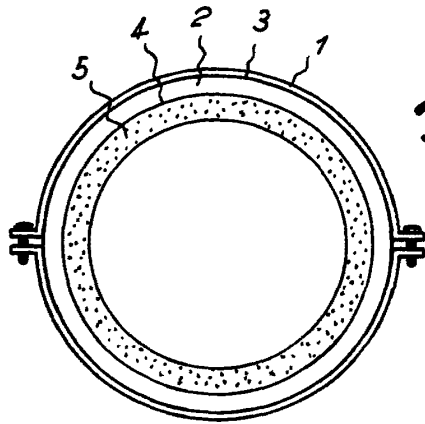


Fig. 2

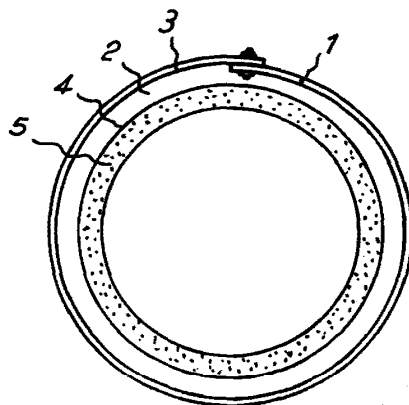


Fig. 3

Barcelona, 29 Norte, 1949  
Luis Muntanola Tey  
Alberto Muntanola Tey  
Fco. Sánchez Medina  
p.a.

I. PONTI

P. P.