

1 9 0 9 4 2

1 9 0 9 4 2



APR 1949

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

que se acompaña a la solicitud de  
UN PRIMER CERTIFICADO DE ADICIÓN.

a favor de D. Félix SANTAMARIA García, de nacionalidad espa-  
ñola, residente en VIGO (Pontevedra),

por:

«PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE  
INVENCION N.º 190.001».

=====  
=====

El que suscribe es concesionario de la Patente de  
Invención núm. 190.001 por «Un procedimiento de fabricación de  
juntas para motores y otras uniones» sobre cuyo objeto se han  
introducido algunas mejoras como consecuencia de las experien-  
cias adquiridas en la práctica.

5

Estas mejoras han de constituir el presente CER-



1949

- 2 -

1 90942

TIFICADO DE ADICIÓN a dicha patente, conforme a lo que sobre el particular establece el artículo 73 y siguientes del Estatuto sobre Propiedad Industrial.

10 A continuación vamos a ocuparnos de hacer una descripción completa de los perfeccionamientos aludidos refiriéndonos en todo momento a la Memoria y planos de la patente principal.

15 Los moldes positivos enumerados (líneas 102-109) señalados en los planos con las figs. 2-3 y 4-5 pueden también lograrse por los siguientes procesos:

a) Utilizando un pantógrafo para reproducir el dibujo y grabar las profundidades, en negativo o positivo.

20 b) Haciendo un vaciado mecánico o manual del dibujo, en negativo o positivo.

En cualquiera de los casos indicados, se utiliza cualquier metal (excepto zinc y aluminio) o materias plásticas en general, cuyas características lo permitan, trazando sobre cualquiera de estos elementos el diseño de la junta que se trate de reproducir, procediendo seguidamente al grabado por pantógrafo, o vaciado mecánico o manual, con lo que se obtendrá los positivos descritos en la patente original, o los negativos directamente, en cuyo caso, queda sin efecto la manipulación descrita en las líneas 114-122 de la Memoria original.

25

30

Construidos así los positivos por cualquiera de los métodos aludidos, se obtiene de estos los negativos correspondientes que han de hacer la función de los de aleación metálica descritos en la patente principal (líneas 114-122), utilizando al efecto el mismo barniz aislante o cualquier materia grasa, según el caso aconseje, con lo que se evita que se peguen las copias, negativas, utilizando cual-

35



1949

190942

quier mezcla de cera o materia plástica, vertida sobre el molde positivo, en fusión o por presión, reproduciendo exactamente en relieve los huecos o profundidades del molde positivo antes descrito.

Obtenidos los moldes negativos con cualquier materia plástica o cera a que antes nos referimos, se procede a la metalización de sus superficies, utilizando al efecto cualquier polvo metálico o plumbagina, o bien cualquier precipitación química de plata, con lo que se logrará la suficiente conducción para ser sometido posteriormente a la electrolisis.

Cuando se haya obtenido el molde en forma negativa, directamente del dibujo, si es metálico, se procederá a la aplicación de una capa de separación, vertiendo una solución preparada a base de aguarrás y cera al 5 por mil que se aplicará sobre la superficie de dicho molde y, una vez seco, se espolvorea con purpurina impalpable, con lo que tendrá ya la conducción suficiente para someterle a electrolisis. Si el negativo fué obtenido con alguna materia plástica, se procederá a su metalización, tal como se indica en el párrafo anterior.

Para el tratamiento electrolítico de los moldes antes referidos, persisten las funciones y elementos que intervienen en la patente principal (líneas 129-135) con la única variante de poder rectificar la concentración del baño en sulfato y ácido, según el caso lo aconseje por la característica de la materia utilizada en el molde.

Se hace la salvedad de que podrá utilizarse las máquinas, útiles o aparatos adecuados para realizar el proceso de fabricación de juntas descrito en la patente principal y modificado por la presente adición, quedando subsistentes las demás particularidades reivindicadas en dicha patente que



C 1949

- 4 -

1 9 0 9 4 2

70

no se opongan a la realización de los perfeccionamientos introducidos.

N O T A

El presente PRIMER CERTIFICADO DE ADICIÓN, recaerá sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

75 1ª.- Perfeccionamientos introducidos en el objeto de la patente de invención núm. 190.001 que se caracterizan por la variante de lograrse los moldes mediante un pantógrafo para reproducir el dibujo y grabar las profundidades o bien haciendo un vaciado mecánico o manual del dibujo en negativo o positivo en cualquiera de ambos casos utilizándose cualquier metal (excepto zinc y aluminio) o materia plástica adecuada, 80 trezando sobre estos elementos el diseño de la junta que se trate de reproducir, y procediendo seguidamente al grabado por pantógrafo o vaciado, con lo que se obtendrán los positivos o los negativos directamente, con la consiguiente reducción de 85 operaciones.

90 2ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación primera, caracterizados porque, una vez preparados los positivos por cualquiera de los métodos aludidos, se obtiene de éstos los negativos correspondientes que han de hacer la función de los de aleación metálica descritos en la patente principal, empleando al efecto el mismo barniz aislante o materia



95

grasa para evitar la adherencia de las copias, utilizándose cualquier mezcla de cera o materia plástica que vertida en fusión o por presión sobre el molde positivo, reproduce exactamente los huecos o profundidades del molde.

100

3<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos conforme a las precedentes reivindicaciones, caracterizados porque, después de obtenidos los moldes negativos, se procede a la metalización de sus superficies, con el empleo de polvo metálico, plumbagina o cualquier precipitación química de plata, con lo que se obtendrá la suficiente conducción para ser sometido a posterior electrolisis.

105

4<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos de acuerdo a las reivindicaciones que anteceden, caracterizados porque, una vez se haya obtenido el molde negativo directamente del dibujo, se procederá si es metálico a la aplicación de una capa de separación, vertiendo una solución a base de aguarrás y cera al cinco por mil que se aplicará sobre su superficie y, una vez seco, se espolvorea con purpurina impalpable para lograr una conducción suficiente para someterlo a la electrolisis y, caso de que el negativo hubiera sido hecho con materia plástica, se procederá a su metalización, según se indica en la reivindicación tercera.

110

115

5<sup>a</sup>.- Perfeccionamiento conforme a reivindicaciones 1-4 caracterizados por la variante de rectificarse la concentración del baño electrolítico en sulfato y ácido, según el caso lo aconseje teniendo en cuenta la naturaleza de la materia utilizada en el molde.

6<sup>a</sup>.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCION NUM. 190.001".

-----

Todo se. .



1949

- 6 +

190942

gún queda expuesto en la precedente Memoria que consta de seis  
hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 23 de Diciembre de 1949.

FELIX SANTAMARIA GARCIA.

P.A.  
*[Handwritten signature]*