

191082

MEMORIA DESCRIPTIVA

Don Vicente PUIGCHALIOSAS ARJAN.- BARCELONA.

191082



191082

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "Un perfeccionamiento en la fabricacion de tubos para
desague"-----

a favor de Don Vicente PUIGCHALIOSAS ARJAN, de nacionali-
dad española, domiciliado en BARCELONA, Pasaje Artemisa, 15.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria descriptiva se refiere a una pa-
tente de invención cuyo objeto está constituido por un per-
feccionamiento introducido en la fabricacion de tubos para
desague, gracias al cual se logra obtener tales tubos de
5 unas condiciones que, por lo que se verá, resultan de uso
ventajoso en determinados casos respecto al de los tubos
hasta ahora conocidos.

Muchas veces el peso excesivo de los tubos metálicos
o de cerámica, y la dificultad de ceñir dimensionalmente
10 a las longitudes precisas los tubos fabricados con tales
materiales o con aglomerado de cemento, dan lugar a difi-
cultades en la posibilidad de adopción de los mismos para

191082



establecer los desagües.

El perfeccionamiento en la fabricación de tubos para tal empleo que constituye el objeto de la patente soluciona tales inconvenientes, y por otra parte permite obtener los tubos a un precio relativamente barato y provistos de una calidad estanca que impide, eficazmente, toda filtración a través de sus paredes, a la vez que ofrece gran facilidad para lograr la hermeticidad en las uniones que deban establecerse entre varias unidades tubulares del tipo obtenido.

Está caracterizado esencialmente el perfeccionamiento de que se trata por el hecho de fabricar los tubos constituyendo su cuerpo mediante colocación sobre un molde de la configuración correspondiente a la forma que deba tener el tubo fabricado, con partes traslapadas o en arrollamiento, de una o más hojas, según sea el grueso de las mismas y el que se quiera dar a la pared del tubo fabricado, de un aglomerado de fibras celulósicas, establecido en principio formando pasta y dejado secar luego en láminas tales como son las de papel o de cartón, de manera que quede formado sobre dicho molde el cuerpo de estructura tubular deseado, que podrá ser de cavidad uniforme o presentar en uno o en ambos extremos ensanchamientos de sección que permitan el enchufe de otras unidades de semejante estructura, complementándose la fabricación mediante la ejecución de un endurecimiento del tubo obtenido y una impermeabilización del mismo mediante su sometimiento a un baño de materia asfáltica o de derivados de petróleo o de hulla, que impregnando eficazmente el cuerpo

19108224



- 3 -

5 tubular produceñ no solo la obturaci3n de la porosidad del cuerpo del tubo sino protegido el mismo exterior e interiormente por un recubrimiento solidificado que deje la parte celul3sica fuera de contacto con el l3quido conducido y con los agentes atmosf3ricos.

10 Los moldes que se empleen podr3n ser met3licos o de cualquier otro material adecuado, y ofrecer diferentes formas que puedan dar lugar a las distintas que hayan de tener los tubos. Por ello, podr3n ser de configuraci3n uniforme en toda su longitud o bien podr3n presentar partes ensanchadas tales como las precisas para configurar los extremos de los tubos en forma de copa receptora de otro tubo, o cualquier otra. Tambi3n podr3n presentar, en determinados casos, partes deprimidas que diesen lugar a la formaci3n de estrangulaciones en las tuber3as establecidas ya sea para instalar en ellas medios filtrantes, ya sea con otros fines.

20 La manera de adaptar las hojas a los moldes podr3 ser muy variable, produci3ndose cuando se emplea una l3mina gruesa a manera de cart3n de modo que los bordes de uni3n de la misma, al quedar arrollada para establecer el tubo, resulten suficientemente solapados para asegurar su adhesi3n mutua, y ejecut3ndose, cuando las hojas de aglomerado celul3sico tienen la calidad de papel, por arrollamiento de repetidas capas de las mismas unas sobre las otras. 25 La colocaci3n de las l3minas sobre s3 mismas o unas sobre otras podr3 ejecutarse hall3ndose las mismas en estado h3medo para que sean m3s o menos blandas, realiz3ndose la



cohesión entre las diferentes capas establecidas gracias al sencillo apretado del arrollamiento o coadyuvando a ello la cola de que se haya provisto a la pasta celulósica para su aglomeración. También podrán emplearse, adicionalmente, colas o adhesivos de cualquier clase adecuada, interpuestos entre las partes solapadas o adosadas en el recubrimiento formado. La colocación de las láminas de material celulósico sobre los moldes podrá efectuarse manualmente, o valiéndose de dispositivos mecánicos de constitución y actuación variable.

Para la aplicación final de las materias endurecedoras e impermeabilizantes a los tubos fabricados podrán utilizarse tinajas, recipientes, dispositivos rociadores o embarnadores o sencillo pintado mediante brochas corrientes para pintar el exterior de las piezas o especialmente constituidas para pintar el interior de las mismas. Podrán ser también variables las materias empleadas en tales operaciones.

Por el método que acaba de describirse podrán fabricarse tubos de diferentes formas y dimensiones, sin que con la variación se altere la esencialidad del objeto de la patente, que tampoco lo será por la concurrencia en la ejecución de tal método de cuantas circunstancias accesorias puedan presentarse sin modificar las características del perfeccionamiento.

Dada la especial constitución de los tubos en tal forma fabricados resultará fácil el fraccionamiento de los mismos, mediante sencilla división por un instrumento cortante

191082

24 D



- 5 -

para adaptarlos longitudinalmente a las exigencias de cada caso particular de instalación.

N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

1.- Un perfeccionamiento en la fabricación de tubos para desagües esencialmente caracterizado por el hecho de fabricar los tubos constituyendo su cuerpo mediante colocación sobre un molde de la configuración correspondiente a la forma que deba tener el tubo fabricado, con partes traslapadas o en arrollamiento, de una o más hojas, según sea el grueso de las mismas y el que se quiera dar a la pared del tubo fabricado, de un aglomerado de fibras celulósicas, establecido en principio formando pasta y dejado secar luego en láminas tales como son las de papel o de cartón, de manera que quede formado sobre dicho molde el cuerpo de estructura tubular deseado, que podrá ser de cavidad uniforme o presentar en uno o en ambos extremos ensanchamientos de sección que permitan el enchufe de otras unidades de semejante estructura, complementándose la fabricación mediante la ejecución de un endurecimiento del tubo obtenido y una impermeabilización del mismo mediante su sometimiento a un baño de materia asfáltica o de derivados de petróleo o de hulla, que impregnando eficazmente el cuerpo tubular produzca no solo la obturación de la porosidad del cuerpo del tubo sino protegido el mismo exterior e interior-

191082²⁷



- 6 -

mente por un recubrimiento solidificado que deje la parte celular fuera de contacto con el líquido conducido y con los agentes atmosféricos.

5 2.- La propiedad y la explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en la anterior reivindicación, cual objeto es:

"Un perfeccionamiento en la fabricación de tubos para desagües".

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

Barcelona, 24 de Diciembre de 1949.

P. p. de Don Vicente PUIGCHALLOSAS ARJÁN,