



195388



El barreño de caucho galvanizado es un objeto industrial del mas alto interés debido a sus cualidades intrínsecas de inalterabilidad ante los agentes y sustancias comunmente utilizadas en su utilización, y a su carencia absoluta de fragilidad coordinada con su deformidad relativa que le confiere la propiedad de no alterar por choques o roces los elementos que le rodean.

Por lo tanto el sistema de construcción de tales barreños es del mas alto interés comercial y debido a los mismos se ha investigado mucho en tal sentido, sin haber llegado hasta ahora a una solución que resuelva totalmente todos los problemas técnicos y de fabricación que aquel encierra.

Con el sistema que se preconiza se obtienen tales barreños con completa y absoluta perfección y con continuidad y homogeneidad de masa que alcanza un alto grado de consistencia y regularidad.

El sistema consiste, concretamente, en el moldeo, y vulcanización subsiguiente, de una pasta obtenida por mezcla de material de caucho natural o sintético con fibras textiles, asimismo naturales o sintéticas, en condiciones de pastosidad que permita sea vertida en la coquilla.

Una masa de estas propiedades solo puede ser preparada en condiciones especiales. El sistema de que se trata la obtiene por batido íntimo en batidoras susceptibles de caldeo directo o indirecto hasta los 60° C. aproximadamente. Esta pasta así obtenida es refinada por paso a través de cilindros o calandras, quedando en condiciones de homogeneidad y fluidez suficientes y necesarias para ser vertida en la coquilla.

195388



5 La coquilla lleva vaciada la forma definitiva del barrero, posee bocas de carga y es susceptible de caldeo directo o indirecto hasta llegar a las temperaturas de vulcanización que oscilan entre los 100° y 120° C. A este efecto en la pasta se ha vertido, durante el batido, la cantidad de azufre y acelerante que se considere conveniente para la consistencia definitiva de la pieza a fabricar.

10 Del moldeo y vulcanización sale la pieza semiterminada y lista para ser pulida y dotada de asa en un saliente ya proporcionado por el moldeo. A este efecto se perfora dicho saliente y por el orificio se introduce y fija el asa de referencia.

15 En el adjunto plano se ha representado esquemáticamente y en sección, tanto la coquilla como la pieza terminada. Esta representación se dá a título de ejemplo y sin caracter limitativo alguno en cuanto a dimensiones, formas y demás variables.

20 Como puede apreciarse, la coquilla, consta de dos piezas que al juntarse determinan el vaciado correspondiente a la masa de la pared y fondo del barrero, viéndose que, en la pieza hembra indicada en la figura 2, entra la pieza macho que se ve en la figura 1. Unos orificios -2- permiten la salida del exceso de pasta sobrante y un rebaje -5- proporcionará el saliente para el asa.

25 La figura 3 muestra el producto o resultado industrial obtenido, comprobándose en -4- el saliente logrado en el moldeo en donde se efectúa la inserción del asa -3-.

30 Descrito suficientemente el objeto de la Patente y el modo de realizarlo practicamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cualesquiera modificaciones de

195388



detalle que no alteren su fundamento.

N O T A

Se reivindican como puntos esenciales para que sean objeto de esta Patente de Intrducción, por diez años, en España, los siguientes:

1.<sup>o</sup>- Sistema de fabricación de barreños de caucho vulcanizado, caracterizado por el moldeo en caliente, a temperaturas oscilantes entre los 100° y 120° C., de una pasta obtenida por batido de una mezcla de caucho natural o sintético, fibras textiles naturales o sintéticas, asimismo, y de azufre y acelerante en proporción adecuada para la consistencia que se desee dar a la pieza.

2.<sup>o</sup>- Sistema de fabricación de barreños de caucho vulcanizado, caracterizado por que se constituye una pasta de fluidez suficiente para ser vertida en moldes, a base de las materias indicadas en la reivindicación primera que son sometidas a un batido en batidoras susceptibles de caldeo hasta los 60°, pasando después a través de un sistema de cilindros refinadores.

3.- Sistema de fabricación de barreños de caucho vulcanizado, caracterizado por que la pasta obtenida, según la reivindicación anterior es vertida en coquillas compuestas de dos piezas que determinan entre sí un vaciado con la forma definitiva del barreño y son susceptibles de caldeo hasta los 100° o 120° C., con lo que la pasta se vulcaniza y adquiere la consistencia final.

4.<sup>o</sup>- Sistema de fabricación de barreños de caucho vulcanizado, caracterizado por que las piezas moldeadas y vulcanizadas son sometidas a pulido y a las operaciones de dotación de asa.

195388



5<sup>a</sup>.- SISTEMA DE FABRICACION DE BARREROS DE CAUCHO  
VULCANIZADO.

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco  
hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras y de  
la hoja de dibujos que a las mismas se acompañan.

Madrid, catorce de Noviembre de mil novecientos  
cincuenta.

MANUFACTURAS INDUSTRIALES Y  
SANITARIAS DE CAUCHO, S. A.  
P. A.

Manuel de Rafael

P. P.

195388



388

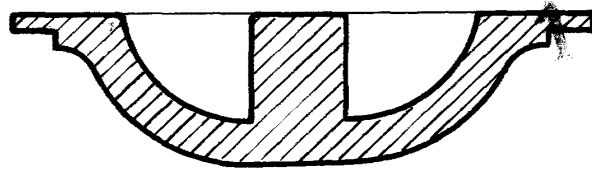


Fig. ~ 1

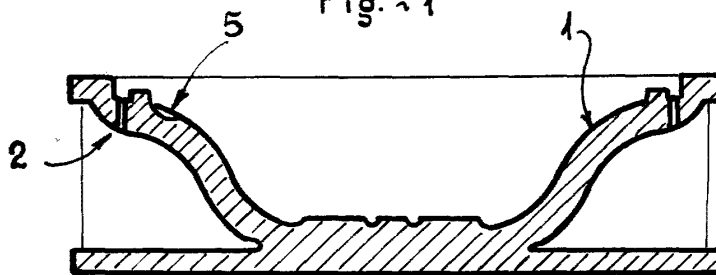


Fig. ~ 2

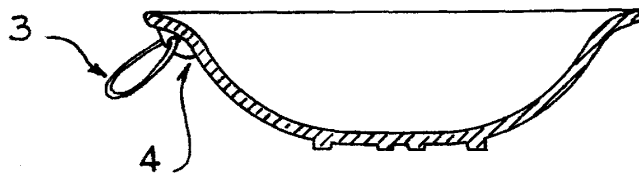


Fig. ~ 3

Madrid, 14 Noviembre 1950  
Manuel de Rafael