

197414



Eb.-

197414

*Memoria Descriptiva*

*para*

para una patente de Invención,  
por veinte años, en España,

*a favor de*

la r.s. N.V. ETERNIT v/h Eerste  
Nederlandsche Fabriek van Asbest-  
Cementplaten " MARTINIT "

*residente en*

Amsterdam (Holanda) 20-22 Nieuwe  
Doelenstraat.

*por:*

" Procedimiento para la fabrica-  
ción de objetos de masas pasto-  
sas conteniendo un agente adhe-  
sivo o aglutinante. "

---

197414

1. - 13 APR



5 El presente invento se refiere a un procedimiento para fabricar objetos de masas pastosas conteniendo un agente adhesivo y especialmente con agentes adhesivos o aglutinantes y fibras minerales u orgánicas, con agua o líquidos diferentes, sustancias minerales y orgánicas de relleno en forma de polvo o granos, y agentes aglutinantes o adhesivos con agua o diferentes líquidos.

10. Los agentes aglutinantes o adhesivos pueden estar constituidos por cemento hidráulico, agentes aglutinantes emulsionados, como caucho, asfalto u otras sustancias plásticas en emulsión.

15 El procedimiento según el invento permite producir todos los productos y objetos deseados, como placas, tubos, auxiliares, objetos moldeados de materiales pastosos, como asbesto, cemento, mortero y similares, objetos que satisfagan los requisitos más exigentes y que posean numerosas ventajas técnicas y económicas, comparados con los obtenidos por medio de los procedimientos hasta ahora conocidos.

20 Estos últimos requieren maquinaria muy complicada, como son las máquinas conocidas para cartones o planchas, las máquinas "Mazza" - "Magnani" o "Dalmine" para tubos y otras análogas. Otros objetos tales como vigas o trabes, objetos moldeados y artículos auxiliares, exigen mucho trabajo manual y bastante tiempo. Todos estos inconvenientes quedan suprimidos, Debe advertirse de modo especial que el invento permite  
25 producir tubos fabricados mecánicamente y artículos auxiliares con cajetines, codos, artículos en forma de T y similares,



los cuales hasta el presente solo se han construido a mano.

El procedimiento según el invento se caracteriza por el hecho de que la fabricación se realiza por medio de filtración bajo presión.

5 El procedimiento según el invento puede llevarse a cabo de modo que el material bruto en forma de una masa pastosa se transporte bajo presión dentro de un molde que puede estar provisto de un núcleo, poseyendo el molde y/o el núcleo aberturas, canales o similares para eliminar o quitar el líquido.

10 El procedimiento según el invento puede también llevarse a la práctica de modo que se emplee un núcleo constituido por arena.

15 Si se aplica el invento de este modo, los estrechos canales más o menos capilares entre los granos de arena servirán de salidas para el agua.

20 Finalmente el invento comprende un procedimiento, en que las paredes del molde y/o del núcleo están perforadas y revestidas o cubiertas con un material que permitirá el paso del agua pero que retiene los granos y las fibras de la pasta.

Otras características y detalles del invento se deducirán de la siguiente descripción.

25 Con objeto de explicar mejor el invento se describe un aparato, a título de ejemplo, para llevar a la práctica el procedimiento, con referencia a los adjuntos dibujos, en los que se ilustra esquemáticamente un ejemplo del procedimiento y el aparato para preparar tubos y artículos auxiliares de cemento y amianto.

197414

3. -



5 En el dibujo se señala por -1- una máquina para  
desfibrar trapos o telas o cualquier otro aparato destinado  
a mezclar los componentes de la materia prima o material bru-  
to. En el presente caso se mezclan cemento-amianto y agua en  
las proporciones adecuadas para la consistencia requerida. El  
fondo del depósito -1- está provisto de una salida con válvu-  
la cónica -2- para la entrega de la pasta. Por medio del em-  
palme -3- la pasta se traslada al depósito -4- que está pro-  
visto de un agitador -5-. El depósito -4- está también provis-  
to por el fondo de una válvula de escape -6-, por la que se  
10 saca la pasta y se transporta al depósito -7- llamado de aire  
comprimido. Este último depósito -7- está provisto de un manó-  
metro -8-, de un dispositivo agitador -9-, de una válvula  
-10- para eliminar el aire y de un tubo -11- para introducir  
15 aire a presión. En este tubo alimentador -11- existe una vál-  
vula reguladora -12- y otra válvula de retroceso -13-. La  
parte inferior del depósito -7- para aire a presión tiene una  
forma cónica y posee un tubo -14- provisto de una válvula de  
entrega -15- para la pasta. El tubo -14- se continúa en un co-  
no divisor -16-, en el que existe un cono divisor interior  
20 -17-. Estos dos conos están unidos al molde -19- por medio de  
los pernos -18-, estando provisto el molde de un núcleo -20-.  
Entre el molde -19- y el núcleo -20- queda un espacio libre  
que corresponde a la forma del objeto que se ha de fabricar.  
25 Por la cara interior el molde -19- está recubierto de un mate-  
rial filtrante -21-.

30 Cuando se produce un objeto con el aparato acabado  
de describir, la pasta se lleva desde el depósito -1- al depó-  
sito -4-, después de lo cual se pone en movimiento el agitador  
-5- una vez que se ha abierto la válvula -10- y se ha cerrado



5 productos, cuya calidad no es inferior a la de los obtenidos por los métodos conocidos. Las dimensiones de los objetos son muy exactas y el acabado se limita a un mínimo. Se necesitan menos utensilios y se ahorra mucho tiempo. Finalmente se pueden aplicar caracteres o dibujos en los moldes de modo que es posible proveer los objetos de la marca de fábrica cuando se los produce.

N o t a.

10 La presente patente de Invención, consta de las siguientes reivindicaciones:

Se solicita la reivindicación de la prioridad de la solicitud de patente holandesa del día 25 de Mayo de 1950, número 153 765 Ned., kl. 80 a 11, a los efectos de esta solicitud.

15 1. - Procedimiento para la fabricación de objetos de masas pastosas conteniendo un agente adhesivo o aglutinante, caracterizado porque la fabricación se realiza por medio de filtración, bajo presión.

20 2. - Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque el material bruto se pone bajo presión en un molde que puede proveerse de un núcleo, proveyéndose el molde y/o el núcleo con orificios, canales y similares para eliminar el líquido.

25 3. - Procedimiento según lo reivindicado en el punto 2, caracterizado porque el núcleo está constituido por arena.

197414



4. -

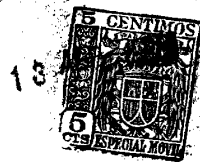
5            la válvula -12-. La pasta corre desde el depósito -4- al de-  
pósito -7- para aire bajo presión abriendo la válvula -6-,  
después de lo cual se cierra la válvula de entrega -6-. Se  
pone en movimiento el dispositivo agitador -9- y el exceso  
de aire se elimina por la válvula -10-. Después de algún  
tiempo se cierra la válvula -10- y se abre la válvula -12-  
de suerte que el aire bajo presión se conduce al depósito  
-7- para aire comprimido. El manómetro -8- indica la presión  
en el depósito -7-. Por la válvula -15- la pasta corre entre  
10           los conos divisores -16 y 17-, entra en el molde y se llena  
completamente el espacio entre el molde -19- y el núcleo -20-.  
La pasta se deshidrata por la presión, (por ejemplo de 6 atm  
ab.), de suerte que se forma un producto de la densidad nece-  
saria. La presión es necesario mantenerla durante un tiempo  
15           muy breve, por ejemplo de solo 5 a 10 segundos, después de  
lo cual se cierra la válvula -15- y puede quitarse el molde.  
Después de una sedimentación, solidificación y secado sufi-  
cientes el producto puede quitarse del molde. En el presente  
ejemplo la pared del molde -19- está provista de perforacio-  
20           nes -22-, a través de las cuales puede eliminarse fácilmente  
el agua.

25           De lo anteriormente expuesto se desprende que el pro-  
cedimiento es considerablemente más sencillo y más económico  
que los procedimientos conocidos y que se logra aumentar muy  
considerablemente la producción. Además debe advertirse que  
todos los productos de la misma clase tienen el mismo peso y  
la misma resistencia, Esto no ocurre con los procedimientos  
hasta ahora conocidos.

            Empleando fibras de inferior calidad se obtienen

197414

6. -



5 4. - Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1, 2 o 3, caracterizado porque las paredes del molde y/o del núcleo están perforadas y revestidas o cubiertas de un material, a través del cual puede pasar el agua, pero retiene los granos y las fibras.

5. - Procedimiento para la fabricación de objetos de masas pastosas conteniendo un agente adhesivo o aglutinante. -

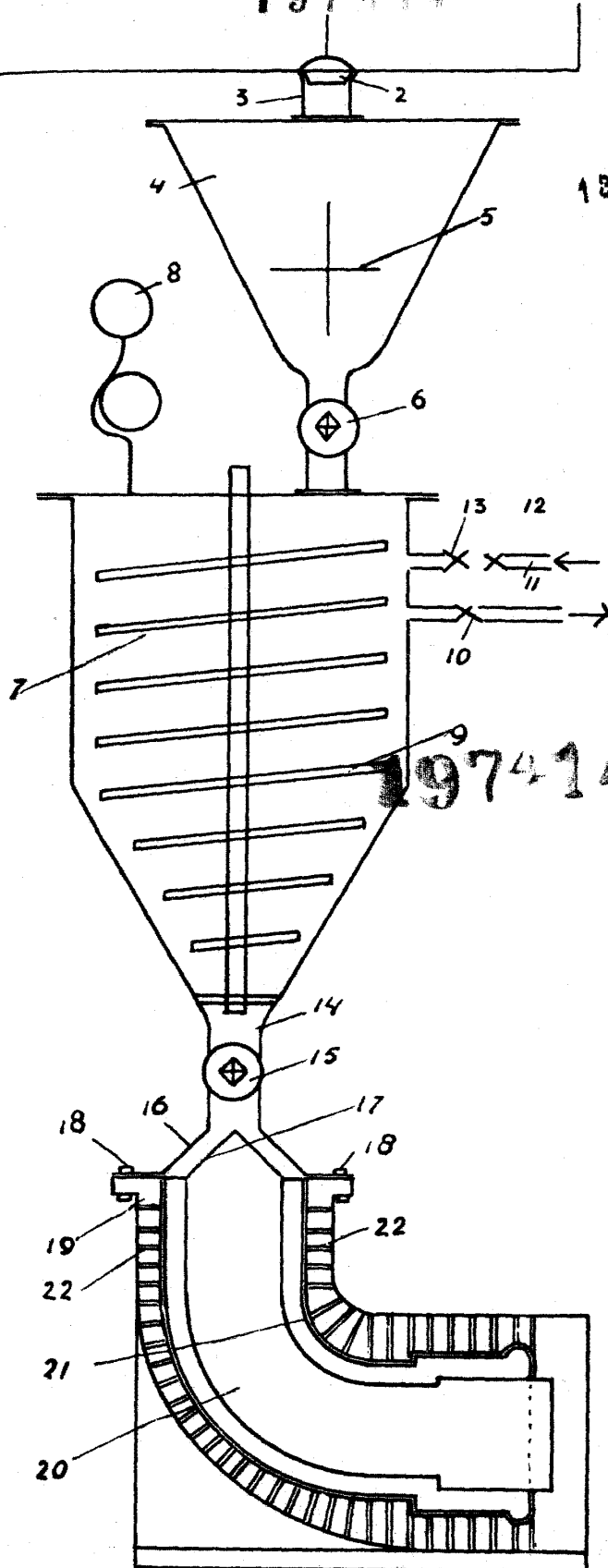
10 Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

Se detalla e ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

Y cuya memoria descriptiva consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 13 ABR. 1951

197414



ESCALA VARIABLE