

200923



13

BUENA REPRODUCCION
POR EFECTO DEL ORIGINAL

200923

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE ANOS EN ESPANA, A FAVOR
DE D. NORBERTO SIMON FONTANALS, DE NACIONALIDAD ESPANOLA, RE-
SIDENTE EN SAN POL DE MAR (Barcelona), calle de Santa Clara,
24,

p o r

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE REVESTIMIENTO O ZAPATAS
PARA FRENSOS DE AUTOMOVIL". -

- - o o o - -



La invención a que se refiere la presente solicitud de Patente de Invención es totalmente nueva, no habiendo sido conocida ni explotada con anterioridad a esta solicitud ni en España ni en el extranjero.

5.- El objeto propuesto con esta invención consiste en proporcionar a la industria en general un procedimiento mediante el cual se salvan todos los inconvenientes encontrados hasta la fecha en la fabricación de revestimiento o zapatas para freno de automóvil, con lo cual se obtiene una economía de coste y una perfección que no son posibles con los procedimientos empleados hasta la fecha.

10.- Consiste este procedimiento en impregnar material de amianto tejido en tiras variando el grueso y ancho, según la clase de coche a que van a ser destinadas, pudiendo también ser empleado amianto triturado en un molino, o sea en fibra, el cual se moldea en moldes alargados, según la forma que se desee en cada caso, para que se consigan tiras con el tamaño justo, según el tipo de freno a que sean destinadas.

15.- La fórmula que se emplea para la impregnación, en la cual se dejan los materiales citados anteriormente por espacio de siete u ocho minutos, consiste en la combinación de 11 Kgs. de fenol sintético a 10
20.- grados, 6 Kgs. de formol de 40 grados, 1 y 1/2 Kgs. amoniaco industrial, dando a esta mezcla una temperatura de 50 grados centígrados, y retirándose del fuego hasta lograr en enfriamiento total, con lo cual "adquiere cuerpo" el material, que sacado de este baño se deja
25.- escurrir por espacio de 24 horas, procediendo al secaje al horno a una temperatura regular de 50 grados centígrados por espacio de seis horas, y al salir del horno se corta según el tamaño de los tejidos, puesto que los de fibra ya vienen en piezas prensadas, y a continuación se procede al moldeo, que consiste en prensar y dar la forma a la pieza impregnada conforme se ha descrito anteriormente.

30.- Una vez terminado el moldeo pasa el material al secaje total en



el ~~horno~~ a una temperatura de 115 grados centígrados, durante seis horas, viniendo después la cocción total en planchas eléctricas especiales, con el curvado correspondiente según la marca y clase del automóvil a que se destina, con diferentes tamaños.

- 5.- Una vez llevadas a cabo las operaciones reseñadas, se procede con muelas especiales al pulido de las zapatas, siendo dichas muelas de madera revestidas con tela esmeril de grano grueso, consistiendo la última operación en el agujereado de las zapatas, que consisten en piezas achaflanadas cónicas o planas según se desee en cada caso según las características del empleo.
- 10.-

Las principales ventajas que se consiguen con el uso de este nuevo procedimiento consisten en la facilidad, precisión y bajos costes que se obtienen con el mismo en la fabricación de estos revestimientos o zapatas para frenos de automóvil, todo lo cual supera los resultados obtenidos con los procedimientos usados hasta la fecha en gran manera.

15.-

La idea descrita en la precedente memoria es susceptible de ser variada, sin que por ello cambie la esencia de la misma, que se reivindica en la siguiente

20.- NOTA

En resumen: la presente Patente de Invención recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

- 1.- Procedimiento para la fabricación de revestimiento o-zapatas para frenos de automóvil caracterizado porque consiste en la impregnación con una combinación de 11 Kgs. de fenol sintético a diez grados, 6 Kgs. de formol de 40 grados, 1 y 1/2 Kgs. de amoníaco industrial, de piezas de amianto tejido en tiras, de diferente grueso y ancho, según el empleo a que son destinadas, o de amianto triturado en un molino, o sea en fibra, que se moldea en moldes alargados, según la forma que se desee dar en cada caso a la pieza,
- 25.-
- 30.- para conseguir tiras del tamaño justo que se precise para cada



clase de frenos, manteniendo en esta combinación a la temperatura de 50 grados centígrados las indicadas piezas de amianto durante siete u ocho minutos.

5. - 2a.- Procedimiento, según la anterior reivindicación, caracterizado porq-ue, después de llevada a cabo la operación señalada en la precedente reivindicación, se retira la mezcla del fuego hasta lograr un enfriamiento total, con lo cual las piezas de amianto adquieren cuerpo, y al ser sacadas de la combinación citada se dejan escurrir por espacio de 24 horas, procedi endo al secaje al horno

10.- a una temperatura regular de 50 grados centígrados por espacio de seis horas, y al salir del horno se corta según el tamaño de los tejidos, y a continuación se procede al moldeo, que consiste en prensar y dar forma a la pieza impregnada conforme se ha descrito anteriormente.

15.- 3a.- Procedimiento, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque, una vez terminado el moldeo, pasa el material al secaje total en el horno a una temperatura de ciento quince grados centígrados, durante seis horas, viniendo después la cocción total en planchas eléctricas especiales, que deparan el curvado

20.- correspondiente según el empleo a que se destina, con diferentes tamaños según esto, y finalmente se procede al pulido de las zapatas con muelas especiales revestidas con tela esmeril de grano grueso, consistiendo la última operación en el agujereado de las zapatas, que son piezas achaflanadas, cónicas o planas, según el empleo a
25.- que se destinen.

4a.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE REVESTIMIENTO O ZAPATAS PARA FRENS DE AUTOMOVIL.

Todo ello según se describe en la presente Memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina.

Madrid, 13 de diciembre de 1951.-

- FRANCISCO JAVIER BLAZA -