

201142



201142

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don Ramón MARCO SOLSONA

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Cruz de los Canteros, nº 74

por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CIRIOS Y
VELAS"

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de cirios y velas, de dibujo y formas convenientes, sin necesidad de recurrir a moldes complicados ni instalaciones costosas.

5. Sabido es que en la actualidad las velas y cirios se fabrican utilizando moldes metálicos montados en máquinas especiales por medio de los cuales se obtienen en grandes cantidades debido a las altas velocidades de moldeo a que funcionan dichas máquinas, si bien ello es a costa de la



inversión de respetables cantidades de dinero en la adquisición de las máquinas y del utillaje necesario para su funcionamiento.

- También existen otros procedimientos para la fabricación de velas y cirios, tanto cilíndricos como cónicos o de otras formas especiales, pero tales procedimientos tienen por base invariable la utilización de moldes metálicos, de madera o de materiales resinosoplásticos, los cuales son divididos en dos, tres o más partes para facilitar la conveniente extracción de las velas, una vez fabricadas.

- El recurrente, soslayando la natural complicación de que forzosamente han de adolecer todos los conocidos hasta la fecha, ha ideado un nuevo procedimiento, mediante el cual pueden obtenerse con gran facilidad y con un coste de instalación reducido; velas y cirios cilíndricos o de cualquier otra forma como cónicos, de generatriz convexa o cóncava, salomónicos o cualquiera otra que se determine y sin necesidad de recurrir a moldes de utilización complicada.

- Y por ser nuevo y de su invención el procedimiento a que se refiere la presente Memoria descriptiva es por lo que solicita se le garantice la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva del mismo, por lo que procede a ponerlo bajo la protección y al amparo de las disposiciones que regulan la propiedad industrial en España y sus posesiones.

- Una característica del procedimiento que nos ocupa consiste en el hecho de que, para la obtención de velas y cirios, se utilizan moldes de goma vulcanizada, de espesor y dimensiones adecuadas los cuales, una vez rellenos de ce-



ra, sebo o estearina, previa colocación pertinente del pábilo o mecha axial, y una vez solidificada la citada materia grasa, son retirados de los moldes mediante arremangado de éstos, o bien análogamente a como se retira un dedo de un dedal de goma.

5.

A continuación pasa a describirse a título de ejemplo no limitativo un caso de ejecución práctica de velas con aplicación del procedimiento conforme a la invención y a cuyo efecto adjunta se acompaña una hoja de dibujos aclarativos en la que la Fig. 1, muestra una vista en sección frontal de la cuba que contiene los moldes de goma y, la Fig. 2 es una sección lateral de la misma en la que se indica la disposición de la velas una vez obtenidas y antes de proceder al corte del pábilo.

10.

Consiste el procedimiento que nos ocupa en la preparación de unos moldes de goma vulcanizada (1) cuya sección tenga la forma que convenga obtener en las velas o cirios a fabricar pudiendo ser lisos interiormente tal como se indica en (1) o bien presentar ondulados como se indica en (2) no bien afectar cualquier otra forma conveniente.

15.

Una vez obtenidos dichos moldes de goma en cantidad conveniente se introduce por un pequeño orificio (3) de que van provistos en uno de sus extremos, el pábilo o mecha (4) que ha de ser contenido axialmente en la vela o cirio a fabricar.

20.

Dicha mecha (4) se dispone arrollada, en cantidad conveniente, a un carrete (5) que, juntamente con los demás que forman el equipo de una instalación, y con la separación conveniente entre ellos, vá montado sobre un eje (6) del cual quedan solidarios dichos carretes, y cual eje vá sentado a unos cojinetes (7) dispuestos a ambos extremos del mismo y que le permi-

25.

30.



ten un movimiento de rotación cuando el esfuerzo de tracción que se aplique a la mecha o pábilo (4) sea suficiente para vencer el rozamiento que ejerce el ajuste duro de dichos cojinetes (7) a los extremos del eje (6) a que van montados.

5. Tales cojinetes (7) son fijados convenientemente a los pies de la armadura (8), metálica o de madera, los cuales mediante travesaños (9) fijos a los mismos por elementos de enlace (10) coadyuvan en conjunto a la sustentación de una cuba (11), metálica o de madera, forrada interiormente con chapa de zinc (12) perfectamente soldada en todas sus juntas para evitar fugas innecesarias del agua que dicha cuba está destinada a contener.

15. La mecha o pábilo (4) citada anteriormente penetra al interior de la cuba por un orificio (13) practicado en la parte inferior de la misma y después de atravesar el forro de zinc (12) a través de un casquillo de goma (14) provisto de cierre hidráulico.

20. Una vez dicha mecha (4) en el interior de la cuba vacía es objeto de tracción conveniente para vencer el rozamiento del eje (6) sobre los cojinetes (7) y desenrollada en la cantidad suficiente al fin perseguido.

25. El extremo de dicha mecha (4) es introducido en el pequeño orificio (3) de que van provistos los moldes de goma (1) o (2), y sujeto debidamente al travesaño superior (15) de la propia armadura (8). Una vez debidamente fijado el extremo de la mecha (4) con la tensión conveniente, se hacen deslizar los moldes de goma (1) o (2) sobre dicha mecha por su orificio (3) hasta enrasarlos apróximadamente con el borde superior de la cuba (11).

30. Seguidamente, se llena la cuba de agua y se procede al



relleno de los moldes de goma con la cera, sebo o estearina previamente fundida la cual, como consecuencia de encontrar las paredes del molde debidamente refrigeradas, se solidifica y enfría rápidamente.

5. A continuación se arremangan hacia abajo los moldes de goma (1) o (2) dejando libre por consiguiente la vela o cirio así obtenidos y, estirando otra vez la mecha o pábilo (4) y situando de nuevo convenientemente el molde goma, queda en disposición de repetir la operación citada anteriormente si bien en la segunda operación de relleno cabe tener en cuenta que el extremo de la mecha que al empezar el proceso se había fijado en el travesaño transversal (15) ya ha debido ser sustituido por el que sobresale del extremo de la vela anteriormente obtenida.
15. Se repiten las operaciones indicadas y la vela que en la segunda operación había quedado en la posición (17) de la Fig. 2, pasa a ocupar la posición (18) indicada asimismo en la misma Fig. y en cual posición queda retenida por la porción de mecha (16) y manteniendo al propio tiempo la tensión necesaria de la mecha para las operaciones sucesivas pues a medida que van produciéndose nuevas velas van cortándose por el extremo (19) que se indica en la Fig. 2 quedando siempre, por consiguiente, una vela (18) colgada del travesaño (15) que, a través de la vela suspendida (17) mantiene tenso el pábilo (4) correspondiente a la obtención de nuevas velas.

De la descripción que antecede se deduce que una vez iniciada la fabricación de velas o cirios con las particularidades descritas para la primera operación, el proceso de obtención de las mismas es continuo y con el ritmo relativa-



mente rápido que supone la fácil extracción de las velas obtenidas, la tracción de la mecha y la nueva colocación, por deslizamiento, del molde de goma en su lugar conveniente.

5. Como es lógico, el presente procedimiento puede aplicarse sin limitación de moldes ni dimensiones y forma de los mismos y ser aplicado asimismo a cualquier disposición de la cuba y forma de la misma.

- En la puesta en práctica del presente invento podrán
10. variar tanto el material empleado para la fabricación de los cirios y velas como las dimensiones de los moldes, disposición de las cubas y armaduras, medidas y proporciones de todas y cada una de sus partes componentes, así como
15. cuantos otros detalles han quedado descritos y representados para el modo de realización del ejemplo los cuales, evidentemente, podrán ser sustituidos por otros cualesquiera con los que se consiga el mismo fin .

- En general, en la presente invención será variable todo cuanto no se oponga, modifique o altere la esencialidad propia de la misma.
- 20.

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

- Descritas como quedan las particularidades del invento objeto de la presente Memoria, a continuación pasan a concretarse sus características con las siguientes reivindicaciones:
- 25.

- 1ª.- Un procedimiento para la fabricación de cirios y velas que se caracteriza y distingue por el hecho de que los moldes utilizados para la fabricación de los mismos
30. consisten en fundas de goma vulcanizada, de espesor apro-



piado y de la forma y dimensiones convenientes a la que ha de presentar el producto obtenido y los cuales ofrecen la facilidad de desmoldeo que se deriva de su elasticidad por cuanto las velas o cirios son retirados de tales moldes por

5. arremangamiento del propio moldeo o por deslizamiento del mismo.

2º.- Un procedimiento para la fabricación de cirios y velas que se caracteriza por el hecho de que los moldes de goma vulcanizada utilizados para el moldeo de las velas

10. o cirios son suspendidos por la propia mecha o pábilo axial que ha de ser contenida en el producto obtenido, y sumergidos dichos moldes en un recipiente o cuba conteniendo agua u otro líquido refrigerante.

3º.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE VELAS

15. Y CIRIOS.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurran con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de siete páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y vá acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid, 20 de Diciembre de 1951

P. A.



D. Ramón MARCO SOLSONA

2 0 1 1 4 2
Hoja única.

FIG. 1

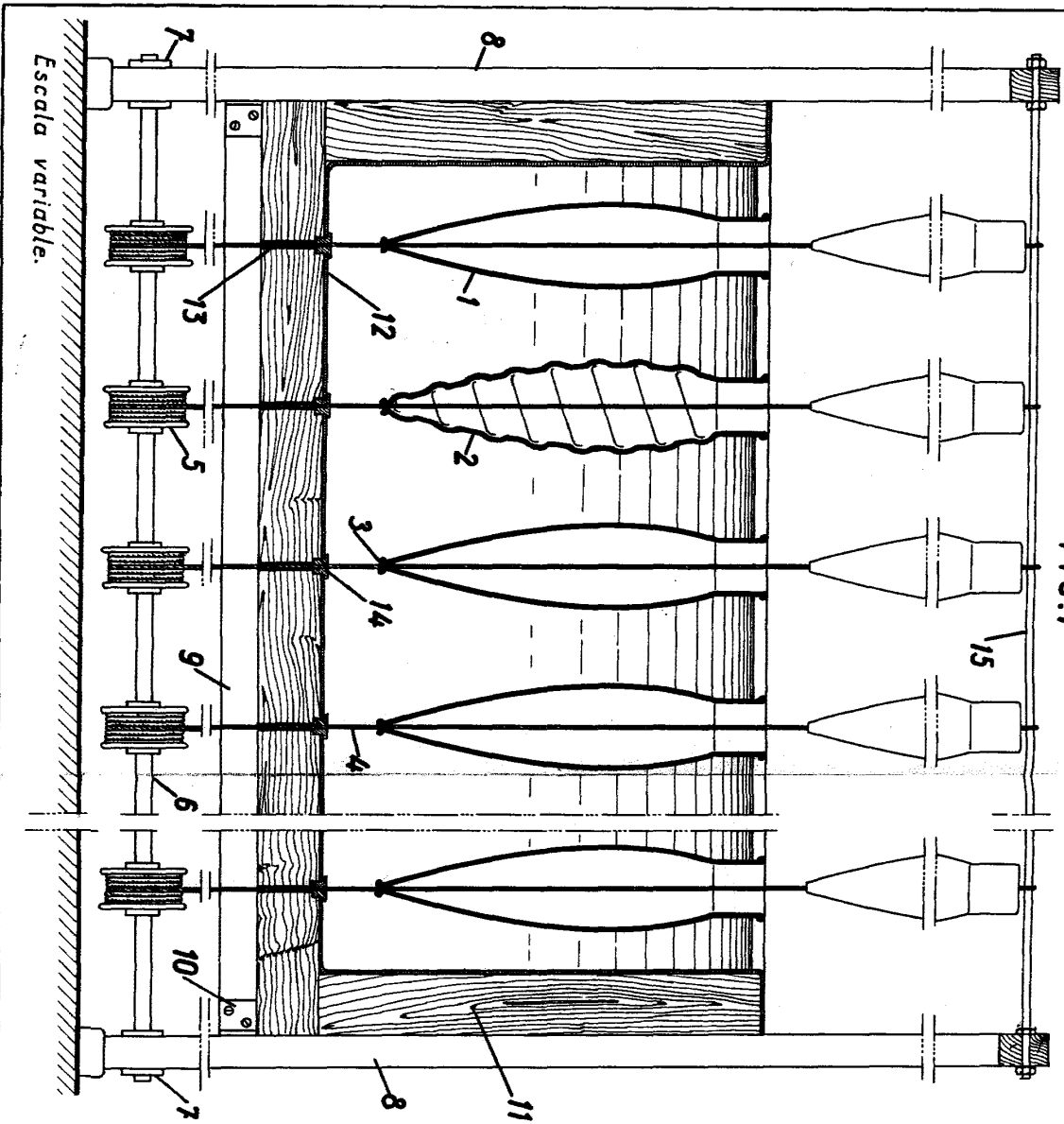


FIG. 2

