



201845

201845

PATENTE DE INTRODUCCION

por lo años

a favor de MANUFACTURAS INDUSTRIALES Y SANITARIAS DE CAUCHO,  
S.A., sociedad mercantil española, domiciliada en Barcelo-  
na, Avda. del G eneralísimo Franco 459, - - - - -  
por "PROCEDIMIENTO FISICO-MECANICO PARA LA FABRICACION DE  
ENVASES, TUBOS Y OTROS OBJETOS". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción concierne a un  
procedimiento físico-mecánico para la fabricación de envases,  
tubos y otros objetos, el cual si bien es conocido y explota-  
do en Francia no lo ha sido hasta la fecha en nuestro país.

5           Con el procedimiento de referencia pueden fabricarse  
una serie de objetos diversos, tales como envases, tubos de  
conducción de líquidos y flúidos en general, cubos, cazos y  
en general una multitud de objetos, aparatos o elementos pa-  
ra la industria y laboratorios químicos, fotográficos, de la  
10 alimentación, textiles, farmacéuticos y otros, ya que por las

201845



cualidades propias del material empleado en su fabricación y concretamente por su resistencia al ataque de la mayor parte de productos químicos, resultan aptos a los fines antes indicados.

5 Se caracteriza esencialmente el procedimiento de referencia en someter a unas placas o planchas de material cloro-polivinílico a una serie de operaciones físico-mecánicas, al objeto de que tal material, que en general es rígido, moldeable termoplásticamente, sin sabor, resistente a los productos químicos, que reblandece a unos 130 grados, que funde  
10 alrededor de los 200 grados y que puede soldarse por reblandecimiento, pueda ser utilizado para la fabricación de los artículos antes mencionados, en beneficio del costo de los mismos.

15 El procedimiento comprende varias operaciones o fases: doblado de placas, doblado de tubos y soldadura de placas con tubos o de estos elementos entre sí.

En estas operaciones se utiliza un soplete, que podrá ser eléctrico o bien de gas, en cuyo caso se usará el acetileno, el butano, el gas de alumbrado u otro cualquiera de parecidas condiciones.  
20

Para el doblado de placas, se extienden éstas sobre una mesa de trabajo o tablero de manera que sobresalga la parte que hay que doblar y se recubren por ambas caras con tela  
25 de amianto hasta la línea que ha de corresponder a la arista que se quiere formar y se atan convenientemente dichas telas; se resigue, entonces, la línea dicha con el soplete hasta reblandecimiento progresivo de la misma y a medida que el reblandecimiento aumenta, se ejerce presión sobre  
30 el ala que sobresale, hasta obtener el ángulo de doblado con-

201845



veniente.

Para el doblado de tubos, se cierran o tapan por un extremo y se rellenan de arena refractaria muy fina que se aprieta o apisona en el interior del tubo que se cierra luego por su otro extremo y entonces se calienta la parte a doblar de manera regular y uniforme hasta conseguir un grado de reblandecimiento ejerciendo la presión conveniente sobre los dos extremos del tubo y se obtendrá el acodamiento deseado.

Para la unión de diversos elementos entre sí, se yuxtaponen los bordes a unir y se va resiguiendo la línea de contacto con una tira o varilla del mismo material y de un grueso de pocos milímetros, al tiempo que con el soplete se atacan los bordes a unir simultáneamente con la tira, de manera que se reblandezca o empiece a fundir la tira al mismo tiempo que los bordes sobre que descansa, con lo que éstos quedarán sólidamente unidos entre sí por medio de la tira citada.

Como al calentar con el soplete la citada varilla o tira se reblandece en la parte que se va soldando, pero permanece rígida en la parte que se sujeta y sostiene con la mano, bastará que la ligera presión que a través de esta porción rígida puede irse ejerciendo para apretar la parte reblandecida contra los bordes a soldar y hacer que se aplaste sobre los mismos consiguiendo una sólida unión.

No alteran la esencialidad del procedimiento descrito aquellas variantes accidentales de aplicación práctica que no cambien o modifiquen esencialmente las características fundamentales descritas.



201845

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1.- Procedimiento físico-mecánico para la fabricación  
5 de envases, tubos y otros objetos, consistente esencialmente en someter a unas planchas o placas de material cloro-polivinílico a las siguientes operaciones físico-mecánicas: doblado de  
placas, doblado de tubos y soldadura de placas con tubos o de  
estos elementos entre sí, mediante el auxilio de soplete ade-  
10 cuado; a cuyo efecto, para el doblado de placas, se extienden éstas sobre una mesa de trabajo o tablero de manera que sobresalga la parte que hay que doblar y se recubren por ambas caras con tela de amianto hasta la línea que ha de corresponder a la  
arista que se quiere formar y se atan o sujetan convenientemen-  
15 te dichas telas, resiguiendo a continuación la línea dicha con el soplete hasta reblandecimiento progresivo de la misma y a medida que el reblandecimiento aumenta, se ejerce presión sobre el ala que sobresale, hasta obtener el ángulo de doblado conveniente; para el doblado de tubos, se cierran o tapan és-  
20 tos por un extremo y se rellenan de arena refractaria muy fina que se aprieta o apisona en el interior del tubo que se cierra luego por su otro extremo y seguidamente se calienta la parte a doblar de manera regular y uniforme hasta conseguir un grado de reblandecimiento adecuado en cuyo momento ejerciendo la  
25 presión conveniente sobre los dos extremos del tubo se obtendrá el acodamiento deseado; y, finalmente, para la unión de diversos elementos entre sí, se yuxtaponen los bordes a unir y se va resiguiendo la línea de contacto con una tira o vari-

201845



lla del mismo material y de un grueso de pocos milímetros, al tiempo que con el soplete se atacan los bordes a unir simultáneamente con la tira, de manera que se reblandezca o empiece a fundir la tira al mismo tiempo que los bordes 5 sobre que descansa, con lo que éstos quedarán sólidamente unidos entre sí junto con la tira citada.

2.- PROCEDIMIENTO FISICO-MECANICO PARA LA FABRICACION DE ENVASES, TUBOS Y OTROS OBJETOS.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara.

Barcelona, a 29 de Enero de 1952.

MANUFACTURAS INDUSTRIALES Y SANITARIAS DE

CAUCHO, S.A.

P. A.

A handwritten signature in dark ink, appearing to be "P. A.", written over a diagonal line.