

202820 28 MAR



202820

P A T E N T E  
D E  
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de la sociedad española "AISMALIBAR, S. A.", domiciliada en Moncada (Barcelona), Carretera de Ripollet, 2, por "UN PROCEDIMIENTO PARA RECUBRIR EN FORMA CONTINUA CON TUBULAR DE MATERIA TERMOPLÁSTICA, PIEZAS O ELEMENTOS DE PEQUEÑA SECCIÓN Y CONSIDERABLE LONGITUD".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para recubrir en forma continua con materia plástica en disposición tubular elementos o piezas de pequeña sección y considerable longitud, tal como fundas metálicas flexibles para mandos a distancia, cables o cuerdas, tubos de cualquier clase, varillas, etc., proporcionándose a tales elementos mejoras considerables que pueden afectar a su duración, impermeabilidad, acabado, estética, conservación etc.

5.

Hasta el presente si en alguna aplicación industrial o doméstica se ha recurrido a la protección de algún elemen-

10.

202820 28 MAR



to longitudinal recubierto de tubular termoplástico ello ha sido a base de la superposición de tubulares prefabricados sobre las piezas o elementos, lo que forzosamente implica longitudes limitadas y una serie de dificultades en la colocación, ajuste, mano de obra, etc. Todos estos inconvenientes vienen resueltos con la aplicación del proceso de la invención.

5. Para la aplicación de este procedimiento se procede mediante un mecanismo adecuado a formar por extrusión una pieza tubular continua superpuesta a la pieza a recubrir longitudinalmente, formándose la pieza tubular al salir a presión por una hilera por cuya parte central se desliza, también en forma continua la pieza a recubrir. La materia del recubrimiento comprendida entre las denominadas termoplásticas, será preferiblemente a base de resinas sintéticas tipo polivinil o polietileno debidamente mezclada con los oportunos plastificantes, colorantes, pigmentos, cargas o similar.

10. Para mejor comprensión de la presente memoria descriptiva se acompaña un dibujo en el que esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del objeto de la invención.

15. En dicho dibujo la figura 1, representa una sección longitudinal de una forma de realización mediante mecanismo apropiado del procedimiento de recubrir; y las figuras 2, 3 y 4 representan diversos resultados de piezas recubiertas tal como una funda flexible de mando a distancia, un cable y una pieza tubular.

20. 25.



Un mecanismo de extrusión constituido esencialmente por una caja exterior -1- provista de medios de calefacción -2-, con la salida cónica -3-, la tolva de carga -4- y la abertura -5- para el apoyo del elemento de empuje o extrusión -6-. Este elemento de empuje está constituido por el cuerpo cilíndrico -6- provisto en su periferia de la hélice -7- que es la que produce el transporte y extrusión de la materia termoplástica siendo accionado este elemento -6- en movimiento de giro por la transmisión -8- y -9- exterior a la caja. Este mismo elemento es perforado longitudinalmente en su centro formando el paso -10- que continua en la zona de la boquilla de salida -3-. El elemento -11- a recubrir longitudinalmente se realiza en forma continua por el referido paso -10-.

Este elemento -11- podrá ser de cualquier realización adecuada para ser recubierto longitudinalmente, por ejemplo una funda metálica -12- de arrollamiento en hélice para fondos flexibles a distancia, que resultará recubierta por la cobertura -12- (figura 2); o bien un cable trenzado, metálico o de cuerda -13-, que quedará envuelto por la cobertura -14- (figura 3); o de la pieza tubular -15-, que resultará con el recubrimiento -16- (figura 4).

El proceso de recubrimiento descrito puede deducirse fácilmente de lo expuesto, siendo en líneas generales el siguiente: la mezcla de las resinas termoplásticas con los apropiados plastificantes, cargas, colorantes o pigmentos entra un estado de plastificación por la tolva -4- completándose la plastificación en el interior de la caja -1- por

20282028M



la acción conjugada de la hélice -7- y de la temperatura interior, impulsándola la propia hélice hacia la tobera -3- de la que sale en forma tubular continua. Conjuntamente se va deslizando a la debida velocidad la pieza a recubrir -11-  
5. en la dirección señalada por la flecha, depositándose directamente la pieza tubular formada sobre la pieza central -11- que queda de esta forma recubierta longitudinalmente.

Puede comprenderse fácilmente el interés en sus múltiples aplicaciones del proceso descrito, puesto que con el mismo con reducida elevación de precio y con fácil realización se logrará mejorar considerablemente las propiedades de diversos elementos que vienen empleándose en usos industriales y domésticos.  
10.

Serán independientes del objeto de la presente patente, los materiales y aparatos empleados, tipo de elementos a recubrir, y en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.  
15.

- . -

#### N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:-

20. 1. Un procedimiento para recubrir en forma continua con tubular de materia termoplástica, piezas o elementos de pequeña sección y considerable longitud, que consiste esencialmente en formar por extrusión, mediante dispositivo a-

202820 28M



5. apropiado provisto de hilera de salida anular y con paso central de la pieza a recubrir longitudinalmente, una pieza tubular continua de materia termoplástica, preferiblemente a base de resinas sintéticas de este tipo, la cual a la salida de la hilera se superpone automáticamente sobre la pieza central a recubrir, la cual está dotada de movimiento longitudinal proporcional a la salida del tubo.

10. 2. Un procedimiento para recubrir en forma continua con tubular la materia termoplástica, piezas o elementos de pequeña sección y considerable longitud.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 28 de marzo de 1952.

Aismalibar, S. A.

p.a.





Fig. 1

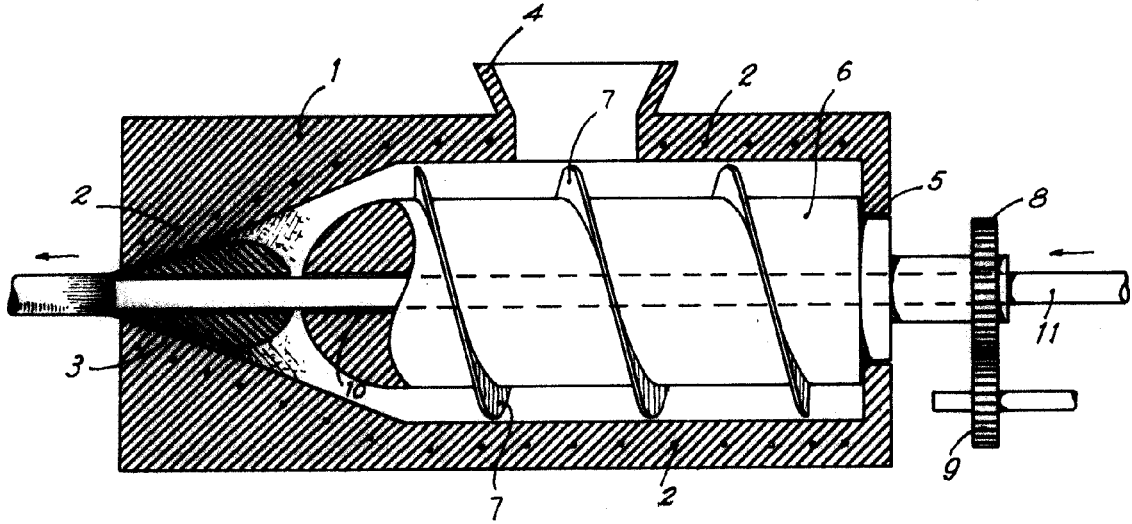


Fig. 2

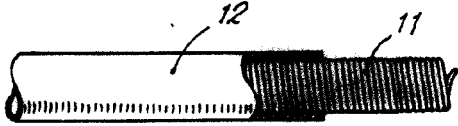


Fig. 3

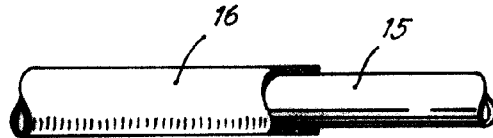
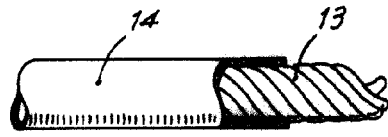


Fig. 4

Barcelona, 28 Marzo 1952  
ALSMALIBAR, S.A.  
D.A.