



**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

202985

202985

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de

un CERTIFICADO DE ADICION por MEJORAS INTRODUCIDAS EN
EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCION NUM. 200.963 POR
"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PIEZAS DE MATERIAS
COMPUESTAS, ESPECIALMENTE A BASE DE AGLUTINANTES Y FIBRAS",

a favor de

SOCIETE DU FIBROCIMENT ET DES REVETEMENTS, residente en
POISSY (Seine), Francia,

////

202985



5 El presente invento tiene por objeto perfeccionamientos introducidos en la fabricación de piezas de materias compuestas, especialmente de cemento de amianto, cuyos perfeccionamientos completan los revelados por la patente principal, que consistían en fabricar las piezas mediante moldura, utilizando moldes dentro de los cuales se somete la materia previamente introducida a una acción de vibración o similar con el fin de aumentar su densidad gracias a la evacuación del agua excedente recogida y mantenida, al menos de momento, a medida de su liberación, contra la pared del molde por medios absorbentes que recubren este último de suerte que la pared, hecha absorbente e impregnada de agua, se hace rígida por la incompresibilidad del agua, siendo posible la vibración.

10 15 Los nuevos perfeccionamientos comprenden ciertas disposiciones que permiten resolver, de un modo particularmente ventajoso, las condiciones previstas en la patente principal, especialmente en el caso de moldura de piezas de cualesquiera forma; tratan en particular de la moldura de una pieza hueca, en cuyo caso los medios absorbentes, constituidos ventajosamente por una materia tal como el fieltro, se montan por ejemplo sobre un núcleo desmontable introducido en el molde.

20 25 El invento se refiere más particularmente a ciertos modos de aplicación (sobre todo el que se aplica a los procedimientos de fabricación de piezas de cemento de amianto), así como a ciertos modos de realización de dichas disposiciones y a los medios para la puesta en práctica de dichas disposiciones y a las máquinas e instalaciones que comprenden y a las piezas moldeadas, en particular de cemento de

30

202985

amianto o materia análoga, obtenidas con ayuda de los mencionados procedimientos.

35

De todos modos se comprenderá perfectamente con ayuda de la descripción complementaria y del dibujo anexo, quedando entendido que tanto la descripción como el dibujo se dan principalmente a título de indicación.

40

Las figuras 1 y 2 del mencionado dibujo muestran en perspectiva, respectivamente la mitad de un molde y el núcleo que ha de adaptarse para la moldura de una pieza de cemento de amianto, por ejemplo una "linterna" a montar en la cima de un conducto de humo o de aireación, todo con arreglo al invento.

45

La fig. 3 muestra esquemáticamente en elevación el conjunto del molde y de una placa vibrante.

La fig. 4, finalmente, muestra la "linterna" antes citada después del levantamiento del objeto moldeado.

50

Según el invento y especialmente según los modos de aplicación y los modos de realización de sus diversas partes a los cuales al parecer hay que dar preferencia, y al tratarse de obtener una pieza moldeada hueca -únicamente para mayor claridad se supone que se trata de una pieza de forma cilíndrica, por ejemplo del tipo de las linternas para la conducción de humo o de ventilación, ya que el procedimiento es desde luego también aplicable a cualesquiera otras formas -con arreglo a las disposiciones generales de la patente principal, se procede como sigue o de modo análogo.

55

60

Se utiliza un molde, por ejemplo constituido por dos mitades 1, tal como se muestra, con relieves tales como 2, para las partes huecas o vaciadas 3 que comprende el objeto terminado 4 (fig. 4); se hace colaborar con dicho

202985

65

molde un nucleo, de preferencia fácilmente desmontable tal como 5, en dos partes 5,5¹ que se deslizan axialmente; se prevé, por lo menos en las superficies del molde o en las del nucleo, preferentemente en estas últimas, un revestimiento de fieltro o materia análoga, en forma de una capa uniforme o bien de espesor variable, pero de todos modos con un perfil que puede adaptarse al de la pieza; y, en cuanto a la carga del molde con la materia a moldear, se la puede efectuar por cualesquiera medios apropiados, por ejemplo por inyección, quedando entendido que, al menos en el caso de las piezas de dimensiones reducidas, se podrá proceder por ejemplo llenando previamente ambas mitades del molde, según se explicará.

75

Generalmente la materia utilizada será bastante pastosa, para que se pueda aplicar fácilmente a las paredes del molde una capa de dicha materia que con la colocación del nucleo quedará después igualada por lo menos en parte y cuya materia ocupará su sitio definitivo a raíz de la vibración.

80

Se obtendrá tal resultado utilizando una pasta de una composición más o menos análoga a la siguiente:

85

Cemento	3 Kg.
Amianto	0.660 Kg.
Agua	<u>1.500</u> Kg.
		5.160 Kg.

es decir, que el peso del agua es aproximadamente la mitad del peso del cemento.

90

Una semejante pasta se obtiene con cualquier mezclador apropiado (es decir, sin utilizar como hasta ahora una máquina de cartones) tiene cierta fluidez y puede ser distribuida con llana o de cualquier otro modo.

202985



96

Se coge una mitad del molde 1, tal como se muestra en la figura 1, se deposita en sus paredes una capa de materia más o menos uniforme en 6, la cual ^{materia} procede del mezclador (por ejemplo directamente desde un embudo) y que se reparte con la llana, con paleta o de cualquier otra manera, particularmente mediante distribución automática.

100

A continuación se coloca el nucleo, el cual comprende dos capas de fieltro 7 de diferentes diámetros, que corresponden a diámetros también diferentes de dos partes de la linterna. El espesor del fieltro se escoge con arreglo al espesor de las paredes que se trata de obtener, teniendo en cuenta el agua a extraer.

105

Después, se procede a llenar la otra mitad del molde, se colocan en su sitio las dos mitades y se las aprieta fuertemente contra el nucleo por cualesquiera medios apropiados.

110

En este momento el molde está cerrado por todas partes, salvo en el sector de fieltro que en la ejecución mostrada se halla del lado del órgano de manobra 8 del nucleo, lo cual no presenta ningún inconveniente, de suerte que el agua que se va a extraer no puede salir prácticamente del molde y por consiguiente impregna el fieltro dándole rigidez a causa de la incompresibilidad del agua, conforme se ha explicado en la patente principal.

115

Para extraer este agua, se pone en marcha el proceso de vibración, el cual simultaneamente igualará y repartirá la materia.

120

Dicho proceso se lleva a cabo sobre una mesa vibrante tal como 9 (fig. 3) o de cualquier otra manera, hallándose el molde en posición vertical u horizontal o bien pasa sucesivamente a diversas posiciones. La operación puede

202985



125

durar por ejemplo cinco minutos, cuyo tiempo se menciona únicamente a título indicativo.

130

Falta ahora retirar el objeto del molde y se puede proceder a su calentamiento a cierta temperatura, si fuera preciso; en este caso se retira primeramente el nucleo y el fieltro, operación fácil, ya que se supone que el nucleo es desmontable y a continuación se transporta a la estufa el molde así aligerado. El tratamiento térmico dura por ejemplo una hora y a continuación se lleva a cabo la retirada del objeto, listo ya para su limpieza o ebarbado. Si se prescinde del tratamiento térmico, habrá que esperar, por ejemplo, unas veinticuatro horas, antes de retirar la pieza, puesto que entonces el fraguado del cemento es más lento.

135

140

Hay que tener en cuenta de todos modos que el fieltro, debido a su impregnación por el agua, se hace rígido por incomprimibilidad, de suerte que constituye una verdadera pared de molde. Por consiguiente, en los huecos tales como lo previstos en la parte superior de la linterna (fig. 1), la moldura puede efectuarse con ayuda de un burlete de fieltro 12 que se adapta al exterior del manguito de fieltro 7.

145

150

Con arreglo a lo expuesto anteriormente, se pueden obtener piezas de una materia moldeable, en particular de cemento de amianto, de un modo mucho más rápido que por los procedimientos actuales, con arreglo a los cuales se parte de una placa previamente obtenida en una máquina de cartones, la cual se reemplaza por una simple mezcladora a la vez que se suprime la mano de obra especializada, puesto que la materia tomada a la salida de la mezcladora se vierte y distribuye en las superficies del molde, sin precau-

202985
202985



155

ciones especiales.

Se sobreentiende, ya que resulta de cuanto precede, que el invento no se limita a los modos de aplicación ni a los modos de ejecución de sus diversas partes de que se ha tratado particularmente; abarca, al contrario, todas las variantes.

160

NOTA

En resumen: El Certificado de Adición cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

165

1).- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente de Invención nº 200.693, solicitada el 29 noviembre de 1952 por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PIEZAS DE MATERIAS COMPUESTAS, ESPECIALMENTE A BASE DE AGLUTINANTES Y FIBRAS", caracterizadas porque se utiliza para la moldura una materia, en particular un cemento de amianto, relativamente fluída y que contiene, por ejemplo, una parte de agua (por peso) por dos partes de cemento (por peso).

170

2).- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente de Invención nº 200.693, según reivindicación 1, caracterizadas porque el cemento de amianto utilizado tiene una composición del orden de 3 Kg. de cemento 0,700 Kg. de amianto y 1.500 Kg de agua.

175

3).- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente de Invención nº 200.693, según 1 y 2, caracterizadas porque con el molde se emplea un nucleo y porque el revestimiento absorbente se dispone, por lo menos en parte, en la superficie de dicho nucleo.

180

4).- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el presente Certificado de Adición: MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCION

185

202985



202985

5 ABR. 1952

NIM. 200.693, SOLICITADA EL 29 NOVIEMBRE DE 1951 por "PROCE-
DIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PIEZAS DE MATERIAS COMPUES-
TAS, ESPECIALMENTE A BASE DE AGLUTINANTES Y FIBRAS".

190

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que
consta de ocho páginas escritas a máquina y dibujos que se
acompañan.

Madrid, 15 abril 1.952.

ALFONSO UNGRIA

202985

Fig. 2.

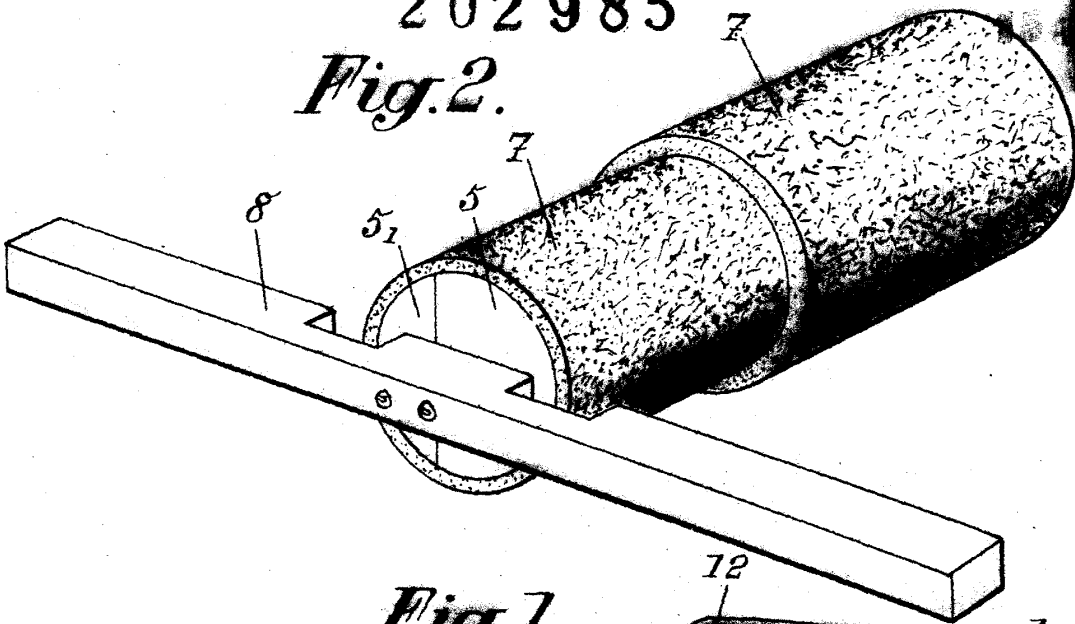


Fig. 1

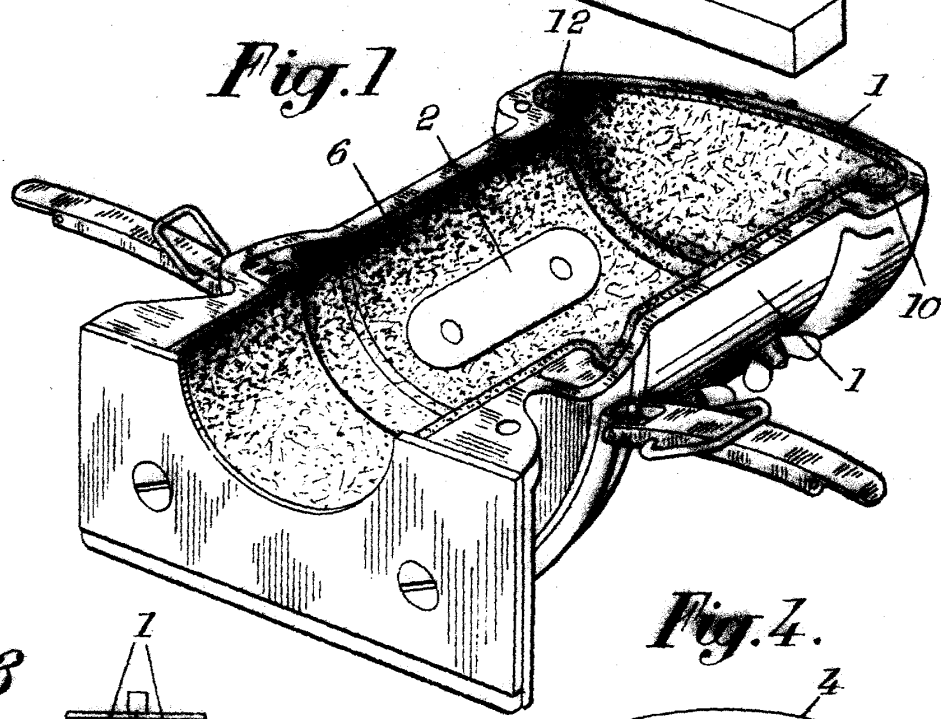


Fig. 3

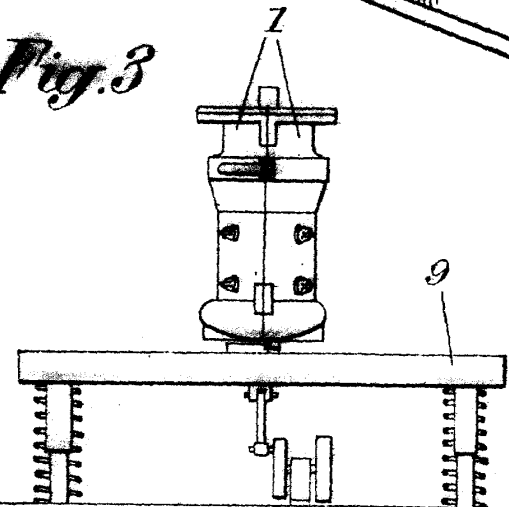
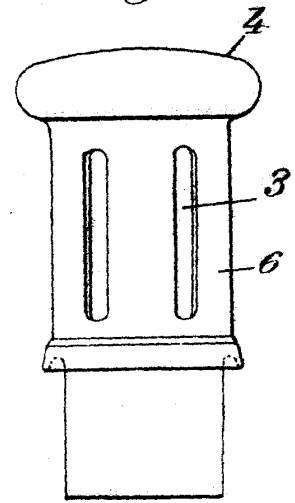


Fig. 4.



ESCALA VARIABLE

DEBRO, LE DE. DEB. DEB. DEB.

ALFONSO VERRILLI

Alfonso