

204864

204864



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION

a favor de D. Jesús Manuel SAN ROMÁN Rial, de nacionalidad española, residente en LA CORUÑA, calle de Martínez Fontenla, 8,

por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA OBTENER PIEZAS DE MOLDEO MEDIANTE APROVECHAMIENTO DE MENUDENCIAS FÉRRICAS".

=====

Todos sabemos que, en los talleres de forja, mecánicos y otros similares, es el hierro la materia prima que con preferencia a los restantes metales se emplea para la construcción de piezas, maquinaria, etc. y que, co-



5 mo consecuencia, los desperdicios que el mismo proporci-
na en forma abundante suponen al año buen número de kilos
en cada empresa, de los cuales solamente se recuperan una
pequeña parte, o sea la que por su tamaño puede ser fácil-
mente recogida y embalada para su transporte a la fundi-
10 ción mientras que el resto, constituido por virutas, li-
maduras, batiduras y demás es definitivamente desechada.
Si se hace un pequeño cálculo de las industrias y canti-
dad de kilos de hierro que cada una de ellas pierde al -
año, veremos que en todo el ámbito nacional supone ello
15 algunos miles de toneladas tan necesarias hoy para nues-
tra economía.

Sería pues ideal que, sin salir del mismo ta-
ller, estos desperdicios tuvieran una aplicación útil y
provechosa, y por ello el recurrente ha efectuado algu-
nos estudios y diversidad de pruebas que le han permi-
20 tido lograr un nuevo procedimiento para obtener piezas
de moldeo mediante el aprovechamiento de menudencias fé-
rricas, por el cual solicita la correspondiente PATENTE
DE INVENCION a fin de obtener la explotación exclusiva
del mismo conforme y al amparo del vigente Estatuto so-
25 bre Propiedad Industrial en toda España, sus Colonias y
Protectorado.

Consiste el aludido procedimiento en que, una
vez tomadas las limaduras, virutas, batiduras y otras me-
30 nudencias férricas y con objeto de facilitar su poste-
rior caldeo, se les adiciona un 2% de amianto, un 10% de
borato sódico, un 1% de sulfato amónico y agua en canti-
dad suficiente para lograr su amasado dentro del reci-
piente, en que todas las aludidas materias han sido pre-
35 viamente introducidas, efectuándose el removido de la ma-



za por medios manuales o mecánicos conocidos.

La masa así obtenida es pasada inmediatamente después a un molde en el que, según su capacidad, es - prensada bien a golpes de martillo o de prensa.

40 Efectuada la anterior operación, se extrae el conglomerado del molde y se introduce en el horno hasta que alcanza un tono rojo cereza, momento preciso en que debe volver al molde para recibir un nuevo prensado, sacándose después para introducirlo en la fragua y lograr
45 que adquiriera un color rojo blanco con lo cual se encuentra apto para que, por segunda vez, pase al molde donde sufre un tercero y último prensado.

A medida que se vaya tomando práctica en el caldeo, puede procederse a la supresión, parcial o total de los productos químicos empleados para facilitar
50 la labor del mismo.

Cuando la masa ha quedado en estado completamente frío es extraída del molde y se procede al limado y pulido del rebarbo, esto es, a la ultimación total del
55 conjunto obtenido que bien puede ser una figura artística, mallas de cadena, pesas, zapatas de freno u otra cualquiera de las que actualmente se obtienen por otros procedimientos, gozando de las mismas características de - fortaleza, peso, etc. que éstas tuvieren.

60 Todo aquello que sea accesorio en la realización del procedimiento descrito, podrá ser objeto de modificaciones y las cuestiones de forma, dispositivos y máquinas utilizadas en la ejecución de la invención deberán tomarse como de orden secundario, pudiéndose emplear
65 aquellos que mejor convenga en tanto no alteren fundamentalmente las particularidades características.



N O T A
=====

70 Describas suficientemente la naturaleza y alcance de la invención y la manera como la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita.

75 1ª.- Un procedimiento para obtener piezas de moldeo mediante aprovechamiento de menudencias férricas caracterizado porque, tomándose una cantidad determinada de limaduras, bataduras, virutas u otras, se introduce el conjunto en un recipiente adecuado y, para facilitar su posterior caldeo, se adiciona un 2% de amianto, un 10% de borato sódico, un 1% de sulfato amónico y agua suficiente -
80 para lograr su amasamiento, que se produce mediante el empleo de medios manuales o mecánicos conocidos.

85 2ª.- Un procedimiento para obtener piezas de moldeo mediante aprovechamiento de menudencias férricas, caracterizado según la reivindicación primera, en que la masa obtenida es pasada a un molde en el que, con arreglo a su capacidad, es prensada a golpes de martillo o prensa.

90 3ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones precedentes que se caracteriza en que, efectuada la anterior operación, el conglomerado obtenido es extraído del molde y pasa a un horno en el que permanece hasta adquirir un tono rojo cereza, momento indicado para que vuelva al molde



a fin de recibir un nuevo prensado.

95 4*.- Un procedimiento conforme a las reivindicaciones que anteceden, caracterizado asimismo porque después es sacado el conglomerado del molde e introducido en la fragua hasta que alcanza un color rojo-blanco, hallándose entonces apto para que por segunda vez pase al molde donde sufre un tercero y último prensado.

100 5*.- Un procedimiento a tenor de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, a medida que se vaya tomando práctica en el caldeo, puede irse a la supresión parcial o total de los productos químicos empleados para facilitar la labor del mismo.

105 6*.- Un procedimiento, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque, cuando la masa ha quedado enfriada es retirada del molde y se procede al limado y pulido del rebarbo con lo cual queda ultimado el procedimiento aludido y por ende la figura deseada.

110 7*.- "UN PROCEDIMIENTO PARA OBTENER PIEZAS DE MOLDEO MEDIANTE APROVECHAMIENTO DE MENUENCIAS FÉRRICAS".

=====

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 21 de Agosto de 1952.

JESUS MANUEL SAN ROMAN RIAL

P.A.