



208739

PATENTE DE INVENCION

por veinte años

a favor de

Dña Dolores SEGUY SANTIAGREU

de nacionalidad española

residente en Barcelona. Infanta Carlota Joaquina 1.

P O R

"PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL CON SU MOLDE CORRESPONDIENTE, PARA LA OBTENCION DE UN TUBO DE GOMA O ELASTICO, APLICABLE A AUTOMOVILES O VEHICULOS SIMILARES"

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

Consiste el objeto de la presente patente de invención en un nuevo procedimiento industrial con su molde correspondiente para la fabricación de un tubo de goma o elástico, aplicable a automóviles o vehículos similares.

5 Hasta la fecha no se conoce en el mercado, procedimiento tan práctico ni tan eficaz como el que es objeto de ésta patente para el fin a conseguir en el objeto de ésta memoria descriptiva.

10 Efectuadas las debidas pruebas en el tubo de goma o elástico que se obtiene el resultado ha sido a todas luces muy



importante y resuelve plenamente la función a que son destinados ésta clase de tubos de goma o elásticos, y que, principalmente se emplean en automóviles o vehículos similares, para determinados conductos, pero su aplicación puede ser
15 para todos aquellos usos que ésta clase de tubo elástico pueda realizar su cometido como tal medio de conducción.

Para la fabricación del mentado tubo de goma o elástico según el procedimiento y medio objeto de ésta patente se realiza del modo siguiente:

20 Primeramente se prepara convenientemente la pasta y que, para que la pasta quede completamente unida y no tenga poro alguno ni permita la infiltración de agua, se coloca la misma en un molde adecuado de dos mitades para su moldeo sin vendaje y solo con la mentada pasta elástica o gomosa.

25 La especialidad del mentado molde contrariamente a los ya conocidos, está fijado a la prensa hidráulica y acciona automáticamente con el funcionamiento de la prensa, logrando así la gran ventaja de que pueda ser cargado y descargado en la misma prensa.

30 Una vez colocada la pasta anteriormente expresada en el citado molde accionando la bomba hidráulica ésta cierra automáticamente el molde y mediante presión amolda el tubo y con la temperatura conveniente de los platos de la prensa se logra su vulcanización.

35 Realizada dicha operación, se desmonta el tubo obtenido del expresado molde en caliente y se procede seguidamente a su pulimentación que, una vez realizada queda completamente obtenido el mentado tubo de goma.

40 Como se apreciará la obtención de dicho tubo de goma o elástico, es plenamente realizable, sin acudir a otras materias que, a simple vista parece que den más consistencia pero el ajetreo de la práctica nos demuestra lo contrario,



consiguiéndose con éste procedimiento y su medio correspondiente suprimir todo aquello que no deja realizar el debido
45 cometido a estos medios de conducción.

Descrito suficientemente el objeto de la presente patente de invención, solo cabe hacerse constar que, podrá ser objeto de mejoras siempre y cuando no se altere la esencialidad de la misma, no invalidándola el cambio de forma ni materiales a emplear en su fabricación.
50

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

Reivindica la recurrente la propiedad y el derecho exclusivo de fabricación en España y sus Dominios del objeto de la presente patente de invención, caracterizada en las siguientes
55 reivindicaciones:

1a. Procedimiento industrial con su molde correspondiente para la obtención de un tubo de goma o elástico, aplicable a automóviles o vehículos similares, caracterizado esencialmente en prepararse la pasta-gomas y para que ésta no tenga
60 poro alguno ni permita la infiltración de agua, se coloca la misma en un molde adecuado de dos mitades para su moldeo sin vendaje y solo con la mentada pasta elástica o gomosa.

2a. Procedimiento industrial según reivindicación anterior caracterizado esencialmente porque el molde está fijado convenientemente a una prensa hidráulica y acciona automáticamente con el funcionamiento de la prensa, para poder ser
65 cargado y descargado en la misma prensa.

3a. Procedimiento según reivindicaciones anteriores, caracterizado esencialmente porque el mentado molde éste es cerrado por una bomba hidráulica automáticamente y mediante
70 presión aplicada al tubo y con la temperatura conveniente de los platos de la prensa empleada, se logra la vulcanización del mentado tubo.

4a. Por "PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL CON SU MOLDE CORRESPONDIENTE"



75 TE PARA LA OBTENCIÓN DE UN TUBO DE GOMA O ELASTICO, APLI-
CABLE A AUTOMOVILES O VEHICULOS SIMILARES"

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en
la esencialidad de la presente memoria descriptiva.

80 Consta ésta memoria descriptiva de cuatro hojas mecano-
grafiadas por una sola cara, numeradas, y foliadas.

Madrid veintinueve de Septiembre de 1953

P.A.

20873