

- 6 JUN



209671

209671

Memoria Descriptiva

para

una Patente de Introducción,
por diez años en España

a favor de

Fabricación Española de Sifones
Sanitarios, S. A.

residente en

Barcelona, Diputación 394

por:

" MEJORAS EN LA FABRICACION DE SOLDADURAS CON NUCLEOS DE FUN-
DENTES "

=====

**209671**

La presente patente de introducción se refiere a mejoras en la fabricación de soldaduras con núcleos de fundente del tipo de las que consisten en un tubo de soldadura conteniendo un núcleo de fundente extendido en toda la longitud de la soldadura.

Tales soldaduras, tal como al presente se fabrican, tienen generalmente un núcleo de fundente de sección transversal circular, aunque también se ha tratado de hacer el núcleo con dicha sección, no circular, con objeto de conseguir una mejor distribución del fundente dentro de la soldadura. Primordialmente el objeto de la presente patente es introducir mejoras en las soldaduras, con núcleo de fundentes del tipo antes indicado.

De acuerdo con lo que se reivindica, se prepara una soldadura con núcleo de fundente, del tipo que consiste en un tubo de soldadura cuyo hueco o agujero que contiene el fundente, es de sección transversal no circular, teniendo uno o más receptáculos o rebajos extendidos longitudinalmente en sentido radial desde el centro hacia la superficie exterior de la soldadura, y por lo tanto la anchura de uno por lo menos, de los receptáculos, se incrementa por lo menos en una parte de la profundidad del receptáculo hacia el exterior desde el centro del hueco o agujero.

El agujero o hueco es preferentemente múltiple, es decir, dos, tres, cuatro o más de tales receptáculos que se irradian hacia el exterior desde el centro, y los cuales están preferentemente pero no necesariamente, separados simétricamente.



209671

camente uno de otro. Es preferible que la anchura de todos estos receptáculos aumente hacia el exterior desde el centro, pero si se desea, alguno de los mismos puede ser de cualquier otra forma.

5 Los receptáculos pueden ser todos de la misma profundidad, de forma que puedan extenderse hasta igual distancia desde el centro del hueco o agujero, o uno o más de los receptáculos, pueden ser de más profundidad que el otro y los otros.

10 Haciendo los receptáculos más anchos hacia sus extremos exteriores, de lo que son en la parte central del hueco o agujero, se logra que la masa mayor del fundente se concentre más hacia la superficie exterior de la soldadura, separada del centro. Esto favorece la rotura de la masa de soldadura, acelerando su fusión mientras que por el hecho de concentrar el
15 fundente cerca de la superficie, dicho fundente puede actuar más rápidamente cuando el calor o temperatura se aplica sobre la soldadura.

El hueco central o agujero, y en consecuencia el núcleo de fundente, puede adoptar varias formas, ya que tanto la
20 forma y número de los receptáculos, pueden ser variados sin salirse o apartarse de la esencialidad reivindicada.

Así, por ejemplo, una forma de construcción del hueco o agujero, y por lo tanto el núcleo de fundente, visto en sección puede tener la forma de una hoja de trébol, estando en
25 este caso el hueco o agujero, formado por tres receptáculos que tienen la forma en sección de un pétalo u hoja. Estos receptáculos son estrechos cerca del centro del agujero y se ensanchan hacia el exterior o sea hacia la pared exterior de la



soldadura. Los fondos de los receptáculos pueden ser redondos, para dar una forma convencional de hoja de trébol, vista en sección la parte más ancha de los receptáculos, estando en este caso, situados en un punto intermedio de su profundidad.

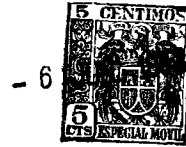
5 También es posible hacer el agujero o hueco con receptáculos de forma similar, pero con un mayor o menor número de ellos, tales como dos o cuatro. Los receptáculos pueden ser de la misma o diferente profundidad.

10 Otra forma de construcción del hueco o agujero, y por lo tanto del núcleo de fundente visto en sección transversal, puede ser de forma análoga a una cruz de Malta, teniendo en este caso cuatro receptáculos correspondientes a los brazos de la cruz. Los lados de los receptáculos son de preferencia rectos y divergen uno de otro hacia los fondos de los receptácu-
15 los, de tal forma que los últimos tienen su anchura mayor cerca de la superficie exterior de la soldadura.

Los fondos de los receptáculos pueden ser planos o pueden ser curvos, o de cualquier otra forma adecuada, vistos en sección.

20 Con este último tipo de construcción, se comprende que el fundente se concentra nuevamente hacia la superficie exterior de la soldadura, mientras la masa de la misma queda bien dividida por los receptáculos conteniendo el núcleo de fundente.

25 Como antes se ha dicho, es posible también modificar la forma de la cruz de Malta, del hueco o agujero, formando éste con un mayor o menor número de receptáculos tales, como por ejemplo, dos, tres, cinco o más. También se pueden introducir modificaciones en la forma de los lados de los receptá-



209671

culos, que no necesitan ser rectos. Pueden por ejemplo ser cóncavos, (así aproximadamente a la forma de hoja de trébol), o pueden ser de forma convexa.

5 Es preferible que la soldadura tenga exteriormente una forma circular, pero ésta puede ser modificada si se desea, dándole por ejemplo una forma externa poligonal.

10 El número de los lados del polígono, puede corresponder o concordar con el número de los receptáculos del hueco o agujero, conteniendo el núcleo de fundente. Así con la forma de núcleo de hoja de trébol, la soldadura podría ser generalmente de forma externa triangular, mientras que con las formas de cruces de Malta, la soldadura podría ser cuadrada o en forma rectangular. La soldadura puede también formarse exteriormente con uno o más acanaladuras extendidas longitudinalmente, lo
15 que produciría por consiguiente el motivo de modificar la forma exterior del núcleo. Así por ejemplo una de las formas de modificación puede consistir en que las posiciones de las acanaladuras correspondan a los espacios comprendidos entre los receptáculos internos. De esta manera, con una forma de "hoja
20 de trébol", como núcleo, la soldadura también puede tener su correspondiente forma de hoja de trébol, externamente vista en sección.

25 En forma similar, en el caso del núcleo, del tipo de cruz de Malta, la forma exterior de la soldadura, puede ser cuadrada, con ángulos redondos, o en otra forma, y con lados cóncavos.

Por lo tanto se comprende que variando el número y dimensiones, de los receptáculos del hueco o agujero, conteniendo el fundente, el porcentaje de dicho fundente en las soldadu-



209671

ras con núcleo o núcleos, pueden ser fácilmente ajustados a cualquier valor deseado. Generalmente éste será de un 6 % ó menos porcentaje; entre 1,5 y 3 % en peso, son ordinariamente los adecuados.

5 De cuanto antecede se desprende que dentro de las reivindicaciones que se establecen, pueden fabricarse soldaduras de formas y dimensiones distintas, de acuerdo con lo que en cada caso se estime pertinente; pero como las variaciones en detalle de presentación no afectan a la esencialidad reivindicada, de cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

10

-oooOooo-



209671

N O T A

La presente patente de Introducción comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Mejoras en la fabricación de soldaduras con núcleos de fundentes, caracterizadas porque dichas soldaduras presentan en su interior una oquedad formada por dos o más rebajos o receptáculos, de cualquier forma y sección, los cuales se extienden longitudinalmente y en sentido radial desde el centro hasta la superficie exterior, y cuya anchura, en todos o en algunos, 10 aumenta desde el centro o eje hasta la periferia o exterior de la soldadura, estando los receptáculos limitados por superficies de cualquier forma geométrica, lo mismo que sus fondos, mientras que la superficie exterior de la soldadura puede presentar acanaladuras practicadas en las partes comprendidas entre los receptáculos o en la parte que los limitan. 15

2.- Mejoras en la fabricación de soldaduras con núcleos de fundentes.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva.

20 Consta esta memoria de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 6 de Junio de 1953.

GUILLERMO ROEB

Guillermo Roeb