



221997

Memoria descriptiva.-

para solicitar Patente de Invencion.-

por veinte años,

a nombre de doña MERCEDES COBO DIEGO, de nacionalidad española, residente en Madrid, calle Gravina 3, por

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE
BOLAS".-

=====

La presente memoria se refiere, como su enunciado indica, a un procedimiento de fabricación de bolas con zonas de distintos colores utilizando resinas del tipo de fenol-formol.-

5 A continuación se hará una detallada descripción de la Patente que se solicita con ayuda de los planos que se acompañan en los cuales se representa:

En la Figura 1 un tubo de plástico obtenido en la primera fase.-

10 En la Figura 2 una barra obtenida rellenando el tubo obtenido en la primera fase.-

En la Figura 3 una bola con una zona central de distinto color.-

15 En la Figura 4 un tubo con un taladro normal a su eje empleado como molde para obtener la bola con una marca de otro color en su zona central.-

En la Figura 5 una sección de una bola con tres

- 2 -

221997



zonas de diferentes colores.-

20 Segun el ejemplo de ejecución representado, el cita-
do proceso de fabricación de bolas de plástico se efectua
empleando resinas termo-endurecibles de formol-fenol.
Se comienza preparando una masa compuesta de una parte
en peso de fenol, 2,8 partes de formol (del 40%) y 0,05
partes de bicarbonato sodico. Esta masa se agita y ca-
25 lienta de 82 a 84º C. durante 8 ó 10 minutos dejandola
luego reposar 15 ó 20 minutos neutralizandola a conti-
nuación con acido láctico hasta que el PH quede de 6,5
a 7; se le agrega despues glicerina neutra (26 c.c. por kilo
de fenol) se calienta a continuación a 120 ó 125º C.
30 añadiendole despues ftalato de dibutilo (133 c.c. por
kilo de fenol) y se deja así hasta que haya formación
de espuma. Despues de enfriar en agua (pero cuidando de
que no caiga una gota en el producto) y cuando haya al-
canzado la temperatura de 60º se vierte en el molde de
35 cristal constituido por dos tubos de cristal situados
concentricamente. Despues se calienta a 50º en estufa
durante 3 ó 4 dias hasta su total endurecimiento. Se
rompe el molde y queda así obtenido un tubo de plásti-
co que se emplea despues como molde rellenandole de
40 otra pasta obtenida por el mismo procedimiento.-La
barra de plástico así obtenida se tornea para obtener
la bola.-Cuando se desean obtener bolas con casquetes
de distintos colores se agregar al formar la mezcla
colorantes convenientes y los materiales de relleno
45 necesarios para obtener la densidad deseada.- Como
material de relleno se usa amianto o pizarra.-La bola
torneada se la saca despues brillo con una pulidora
.Para obtener la bola con marcas o números se fresa

221997



50 con bailarina o se taladran en ella las formas deseadas que se rellenan despues con plástico analogo, coloreado como se quiera, por fusión.-

55 Cuando así convenga se podrán obtener bolas con varias franjas; para lo cual se prepara un tubo y un cilindro de plástico fundidos en moldes de cristal colocando el cilindro dentro del tubo concentricamente empleandoles despues de así colocados como moldes para fundar un barra de tres colores de la que se podrá torneear la bola deseada.-

60 Las dimensiones, colores y dibujos o marcas podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio o secundario siempre que no altere la esencialidad del objeto descrito.-

- N O T A -

65 La Patente de Invencion que se solicita recaerá sobre las particularidades características de la siguientes Reivindicaciones:

70 1ª.- Un procedimiento de fabricacion de bolas caracterizado porque primeramente se prepara una pasta mezclada de fenol y formal al que se le agrega un cinco por ciento de bicarbonato sódico, calentándolo a unos 83º C. y agitando unos 8 o 10 minutos, dejandola despues reposar.-

75 2ª.-Un procedimiento de fabricación de bolas, caracterizado porque la pasta así obtenida se la neutraliza con acido lacteo agregando glicerina neutra y ftalato de dibutilo, dejando reposar hasta que se forme espuma

3ª.-Un procedimiento de fabricación de bolas, segun reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la

221997



80

pasta así formada se la enfria en agua cuidando de que esta no caiga en la mezcla y cuando alcanza la temperatura conveniente se la vierte en un molde formado por dos tubos de cristal colocados concéntricamente.-

85

4ª.-Un procedimiento de fabricación de bolas, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque después de efectuado el vacío de la pasta en el molde, se meten estos en un horno para endurecimiento de la pasta en cuyo momento se rompen los moldes obteniéndose los tubos que a continuación se emplean para rellenarlos con otra pasta obtenida de la misma manera, pero coloreada de forma diferente.-

90

5ª.-Un procedimiento de fabricación de bolas, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las barras de esta forma obtenidas se tornan en forma de bolas que se pulen después.-

95

6ª.-UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BOLAS.-

Consta la presente Memoria de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, a la que se unen planos para mejor comprensión.-

Madrid 30 de junio de 1.955

Fig-1

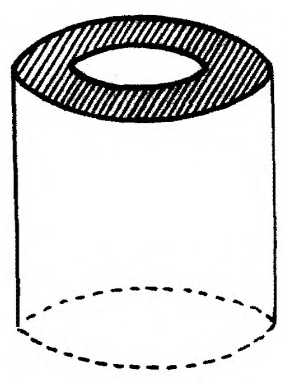


Fig-2

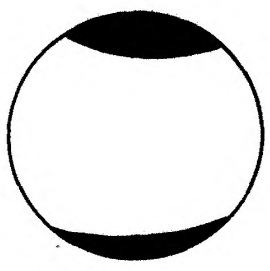
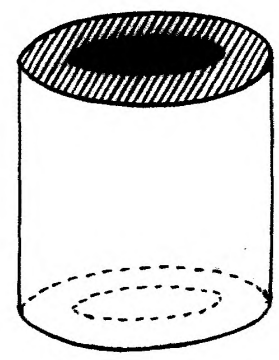


Fig-3



Fig-4

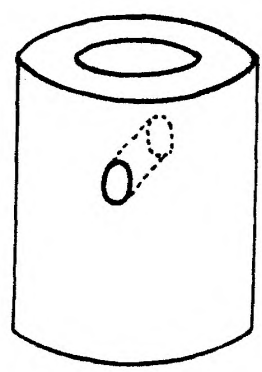
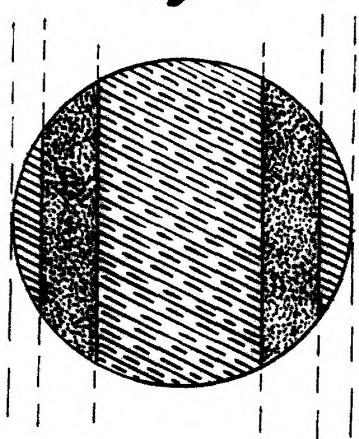


Fig-5



MADRID

ESCALA VARIABLE