



222367

MEMORIA DESCRIPATIVA
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCIÓN, cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

D. Antonio Guimaraens Caruncho, de nacionalidad española.

Residente en MADRID.-Isaac Peral, 56

por :

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN PATRIAL PARA JUNTAS".



222367

Como es sobradamente conocido, la combustión producida en los motores de explosión, perdería toda o gran parte de su potencia si la acción expansiva de los gases, en lugar de operar íntegramente sobre el émbolo dispuesto para recogerla, se perdiese por los intersticios existentes entre las piezas que forman la cámara de explosión.

Con el fin de evitar este serio inconveniente, la unión de las partes del cárter se verifica colocando en su juntura un dispositivo llamado "junta" consistente en una ligera y delgada plancha que permite el cierre absoluto del cilindro.

Estas juntas han sido fabricadas hasta ahora mediante un procedimiento rudimentario reducido a comprimir entre dos planos de metal, generalmente cobre, de superficie lisa, otra de amianto.

El producto así obtenido aunque en principio logra el fin propuesto, presentaba los inconvenientes propios de su constitución o estructura, al emplearse en motores que habían de soportar altas presiones y calorías elevadas: al cabo de un tiempo, la junta terminaba despegándose de la plancha de amianto, por sus bordes extremos permitiendo la corrosión y deterioro total de la placa de amianto al actuar directamente sobre ella los gases.

En cambio, la invención a que se refiere la presente memoria, subsana radicalmente, con notoria economía de tiempo y dinero, los inconvenientes apuntados, al obtener un producto constituido por una o varias planchas de amianto según el espesor deseado adheridas entre sí mediante una materia pegamento cuando se trate de varias. Estas planchas son recubiertas en ambas caras por una lámina de metal (hierro, acero, cobre, aluminio, hoja de lata, etc.) debidamente recocida para la más perfecta plasticidad perfectamente adheridas para formar un solo conjunto.



2367

35.- Esta invención presenta la notable particularidad de que cuando lo exija la índole de su aplicación la junta puede formarse por varias láminas de amianto y varias metálicas intercaladas entre ellas dentro del mismo proceso de fabricación. A este objeto en las láminas de metal se forma por impresión una superficie rugosa o discontinua que permite y facilita la adherencia.

40.- Por otra parte, el procedimiento de fabricación es sumamente económico y sencillo evitando las pérdidas sufridas en las planchas de amianto al manipular con él, como sucede en el procedimiento conocido hasta ahora, pues el que es objeto de esta patente se corta a la vez que la lámina metálica bien a mano con tijeras adecuadas, o bien a máquina en su fabricación en serie.

45.- Es aprovechado todo el amianto empleado en la fabricación, pues con este sistema se evitan las pérdidas sufridas en el método seguido hasta hoy que no impide la resquebrajadura de los bordes y extremos; la lámina metálica adherida se aplica por metalización, ya sea a pistola, por alto vacío o por electrolisis, rematando una junta de espesor sensiblemente inferior al que existe en el mercado, y la adherencia lograda, a modo de una sola pieza, permite, en cambio de las conocidas, que en tanto no se utilizan se estropean sus bordes al despegarse de la placa de amianto.

50.- Expuestas en líneas generales las características principales del objeto de esta patente, hemos de advertir que pueden sufrir modificaciones accidentales como, por ejemplo, en el trepado o rayado de las láminas metálicas, bien decorándolas con algún dibujo, o realizándolo mediante encañonamientos, que no alteran, sin embargo, la idea principal o característica de no ser lisa la superficie de las láminas metálicas, para que la adherencia sea más intensa.

60.-



11
2-2367

65.-

REIVINDICACIONES

70.-

1ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN MATERIAL PARA JUNTAS", caracterizado por la impregnación con una sustancia pegamentosa de una lámina de amianto, recubierta en ambas caras por una delgada plancha de metal que puede intercalarse también entre la plancha de amianto, adherida a aquella por metalización, ya sea a pistola, por arco vacio o por electrolisis.

75.-

2ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN MATERIAL PARA JUNTAS", caracterizado por las planchas de metal señaladas en la reivindicación anterior se adhieren a la lámina de amianto por medio de una prensa sobre la que se dispone tanto en el plato base como sobre la plancha a prensar un tejido metálico o placa imprimiendo así en la plancha el dibujo elegido a fin de dotarlo de la superficie rugosa o discontinua más adecuada.

80.-

3ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN MATERIAL PARA JUNTAS".

La presente memoria descriptiva consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ochenta y cinco líneas, incluidas las presentes.

Madrid, 21 de Junio de 1.955.-

ANTONIO ESCRITA
C. P.