

223296

P - 13.481

PH. 12968
Rehecha I.

223296



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de N.V. PHILIPS' GLOBILAMPENFABRIEKEN, entidad holandesa, establecida en Emmasingel 29, Eindhoven, Holanda, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CUERPOS FORMADORES DE ESCORIA PARA LA SOLDADURA DE VASTAGOS".

- 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 -

La presente invención se refiere a cuerpos para ser usados en la soldadura de vástagos, y este término debe entenderse en la presente como refiriéndose a la fijación de un vástago metálico o, por ejemplo,



223 296

un perno, con su superficie transversal a una superficie metálica encendiendo un arco eléctrico entre las partes que deben ser unidas y luego presionando las partes una contra la otra.

5 De la soldadura de vástagos, un cuerpo formador de escoria eléctricamente conductor es provisto entre el extremo del vástago y la superficie de metal, y este cuerpo presenta un pasaje que recibe el extremo del perno que puede penetrar hasta una parte más angosta.

10 El empleo de un cuerpo de esta naturaleza asegura el largo de arco deseado. Dado que el miembro es eléctricamente conductor, el arco es encendido al conectarse la corriente de soldadura y como resultado de la fusión de la parte más angosta, el cuerpo resiste la presión ejercida sobre el perno solamente durante el tiempo
15 que se requiere para fundir una cantidad de metal que resulta suficiente para la formación de la soldadura.

Con el fin de lograr que el cuerpo sea suficientemente conductor para que se produzca el encendido del arco, se ha propuesto incorporar en él un polvo
20 metálico de dióxido de titanio reducido. De acuerdo con la presente invención se establece una conexión eléctrica entre el perno y la superficie metálica al proveerse el pasaje del cuerpo con una capa metálica interior.

25 El cuerpo de acuerdo con la presente invención ofrece la ventaja que se evitan las irregularidades del método que se deben al transporte de corriente



223 296

fuera del arco, dado que la referida capa metálica desaparece inmediatamente después del encendido del arco de modo que el cuerpo ya no es más conductor.

5 La capa metálica puede proveerse al reducirse los óxidos metálicos de los constituyentes formadores de escorias sobre la superficie del cuerpo o aplicando una lámina metálica a la pared del pasaje, por ejemplo pegando una tira o lámina a un paramento interior.

10 El espesor de la capa metálica puede variar dentro de límites muy amplios. Así, por ejemplo, se obtienen resultados excelentes con el empleo de una capa de 0,004 mm de espesor y aún de 0,7 mm de espesor.

15 La capa metálica es provista preferentemente depositando metal en estado líquido o en estado de vapor, dado que este método se presta particularmente para la fabricación en masa.

20 A fin de que la presente invención pueda ser fácilmente llevada a la práctica, la misma se describirá a continuación con referencia a la única figura que se acompaña, dada a título de ejemplo, que muestra en corte longitudinal un cuerpo 1 de acuerdo con el presente invento. Un perno 2 descansa sobre el cuerpo 1 que se apoya sobre una base 3.

25 En el presente caso, el cuerpo 1 consiste de dos partes y comprende una parte anular 4 formadora de escoria cuyo paramento interior y también cuyas su-



24

223 296

perfiles, que están en contacto con las dos piezas de trabajo 2 y 3, llevan una capa 5 del metal líquido aplicado por pulverización, y comprende además un anillo 6 de papel grueso que permite sujetar el cuerpo al perno y que, al presentarse rajaduras debido a un calentamiento desparejo del arco, mantiene unidas entre sí hasta el final de la etapa de soldadura, a las partes en que tiende a desintegrarse el cuerpo 1.

La parte formadora de escoria del cuerpo puede consistir de una mezcla de rutilo (65%), bentonita (30%) y metal reductor (5%) por ejemplo ferromanganeso así, de acuerdo con este método, un vástago o perno de hierro, que consiste de una aleación de hierro (acero inoxidable) es asegurado a una placa cuya composición es la misma que la del perno. Tales cuerpos pueden fabricarse, por ejemplo, mezclando los constituyentes pulverulentos, moldeando la mezcla para obtener la forma deseada y luego fusionándolo. Si la capa metálica consiste de hierro o cobre, el metal líquido es pulverizado sobre la misma. El aluminio preferentemente es depositado por vaporización.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Holanda el 3 de Agosto de 1954, bajo el No. 189.694, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

223296



223296

- O - N O T A - O -

5 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

10 1º. - Mejoras introducidas en la fabricación de cuerpos formadores de escoria para ser usados en la soldadura de vástagos y que poseen una abertura pasante que recibe el vástago que puede penetrar hasta una parte más angosta, caracterizadas por el hecho de que dicha
abertura pasante lleva sobre su paramento interior una capa metálica para establecer su contacto eléctrico entre las piezas de trabajo que deben ser unidas.

15 2º. - Mejoras de acuerdo con la reivindicación 1, con la particularidad de que la capa metálica posee un espesor aproximado de 0.003 a 0,7 mm.

20 3º. - Mejoras de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizadas por el hecho de que metal en estado líquido o evaporado es aplicado al paramento interior del pasaje.

4º. - Mejoras introducidas en la fabrica-



223 296

ción de cuerpos formadores de escoria para la soldadura de vástagos.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

5

Esta Memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

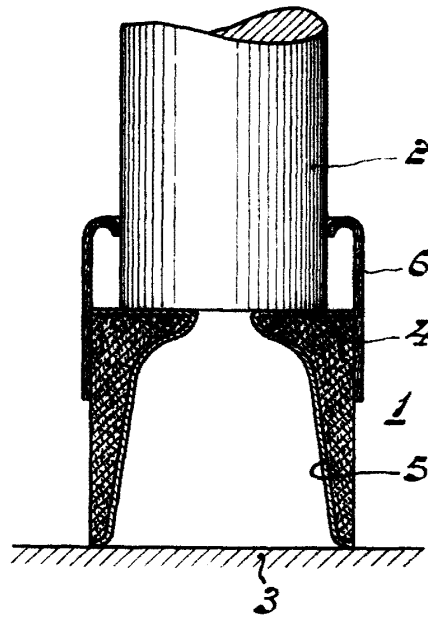
Madrid, 24 DIC. 1955

P. Alberto de Elzabur
Alberto de Elzabur

AGQ



223 290



Handwritten signature or initials