



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	10 Y
	21		
	22	FECHA DE PRESENTACION = 2 OCT 1976	

MODELO DE UTILIDAD
223578

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO 75 32 398	11.10.75.	Alemania.

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B 21 D
------------------------	------------------------------------------

54 TITULO DE LA INVENCIÓN " Molde de prensado "

71 SOLICITANTE (S) Industrie-Werke Karlsruhe Augsburg Aktiengesellschaft. -Sociedad alemana-

DOMICILIO DEL SOLICITANTE 7500 KARLSRUHE 1 (Alemania Federal) Gartenstrasse 71.

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES) Industrie-Werke Karlsruhe Augsburg Aktiengesellschaft. -Sociedad alemana-

74 REPRESENTANTE D. Carlos Roeb Ungeheuer.

200



- 1 -

1 El presente modelo de utilidad se refiere a un molde de prensado, especialmente para la fabricación de medios mejoradores del terreno, resistentes al almacenaje, inodoros y biológicamente activos, a partir de materias residuales, por
5 preparación y desecación de mezclas de basuras y lodos de clarificación, con varias cámaras, cuyo contenido se deforma moldeándose en prensa mediante placas condensadores o semejantes, actuantes hidráulicamente.

10 En la memoria de patente alemana 1.145.646 ya se ha descrito un procedimiento para la fabricación de medios mejoradores del terreno, resistentes al almacenaje, inodoros y biológicamente activos a partir de materias residuales por preparación y desecación de mezclas de basuras y lodos de clarificación.

15 Un paso esencial en este procedimiento de fabricación consisten en someter la mezcla de basuras -lodo de clarificación a una deformación de prensado, bajo fuerte compresión de la masa. Para la ejecución de esta etapa del procedimiento es necesario llenar la mezcla en un molde de prensado
20 de varias partes para transformarla bajo la acción, por ejemplo, de placas condensadoras que trabajan hidráulicamente, en cuerpos prismáticos o semejantes.

25 En la utilización de tales moldes de prensado no siempre puede evitarse que las distintas cámaras del molde de prensado se llenen de una forma irregular, respectivamente diferenciada con la mezcla de basuras-lodo de clarificación, por lo que resultan entre sí al final resistencias de diferentes magnitud de los cuerpos prensados. En el paletizado de los
30

2 OCT 1971



- 2 -

1 cuerpos prensados, que sucede al proceso de prensado, tales -
diferencias de consistencia no es raro que conduzcan a apila-
mientos inestables y, por lo tanto, eventualmente a su des- -
trucción.

5 En los moldes de prensado conocidos, los fenómenos
como los anteriormente explicados, en algún caso también pue-
den achacarse a que las placas de condensación, por razones -
del modo de proceder económico en el trabajo, respectivamente
10 en el procedimiento están acopladas entre sí por medio de un
cabezal compresor común y porque la conducción del cabezal -
compresor, a consecuencia de irregular compresión, se solici-
ta adicionalmente por movimientos de basculamiento.

15 En vista de los defectos, de que adolocen los mol-
des de prensado conocidos, el presente modelo de utilidad se
ha impuesto el problema de crear un molde de prensado en el -
que no sólo se evitan tales y semejantes inconvenientes, sino
que, por correspondiente constitución, permiten una compensa-
ción del llenado entre las distintas cámaras del molde de pren-
sado, por lo que finalmente también se alcanza una equipara--
20 ción deseable de las propiedades de resistencia de los cuerpos
prensados.

25 El problema se resuelve, según el modelo de utili--
dad esencialmente porque las regletas, que subdividen las dis-
tintas cámaras del molde de prensado, los tabiques interme- -
dios o semejantes están provistos por lomenos, en cada caso,
de una escotadura.

30 En constitución ventajosa de esta idea soportadora
del objeto del modelo de utilidad propuesto, se ha propuesto
ulteriormente, que las escotaduras tengan forma de trapecio y



1 en cada caso estén dispuestas en la base de una regleta, de un tabique intermedio o semejante, y que en cada caso dos escotaduras estén dispuestas en cada regleta, tabique intermedio o semejante.

5 Resulta evidente sin más, que con el objeto del modelo de utilidad propuesto se consigue una serie de ventajas.

En una configuración exterior invariablemente sencilla del molde de prensado, durante el proceso del prensado, sin dificultad, pero también sin gasto de construcción de ninguna clase, automáticamente se produce una compensación de llenado entre las distintas cámaras. Además se protege el cabezal compresor de la prensa a consecuencia de la equiparación de su sollicitación mecánica.

15 Naturalmente que las ventajas no se agotan sólo con lo anteriormente mencionado: es de una importancia no despreciable en la aplicación del objeto del modelo de utilidad, que por la equiparación de la resistencia de los cuerpos prensados, se evita ampliamente la pérdida de rotura y se mejora la resistencia de una pila de cuerpos prensados. A consecuencia de las regletas intermedias, que quedan en las escotaduras, también se mantienen abiertas las junturas, que sirven para la ventilación de la pila.

20 En el dibujo se ilustra el objeto del modelo de utilidad en un ejemplo de ejecución:

25 En el molde de prensado 1, están dispuestas varias regletas, tabiques intermedios o semejantes, paralelos axialmente entre sí, de modo que, por esta disposición, resultan varias cámaras 1b, también paralelas axialmente entre sí, que sirven para el alojamiento de la mezcla de basuras-lodo de

30



1 moria descriptiva la cual consta de seis hojas foliadas y
escritas a máquina por una sola de sus caras y los planos -
que a la misma se acompañan.

Madrid, a

22 OCT 1976

5

CARLOS ROEB
P. P.

Fds.: Pedro Matamoros

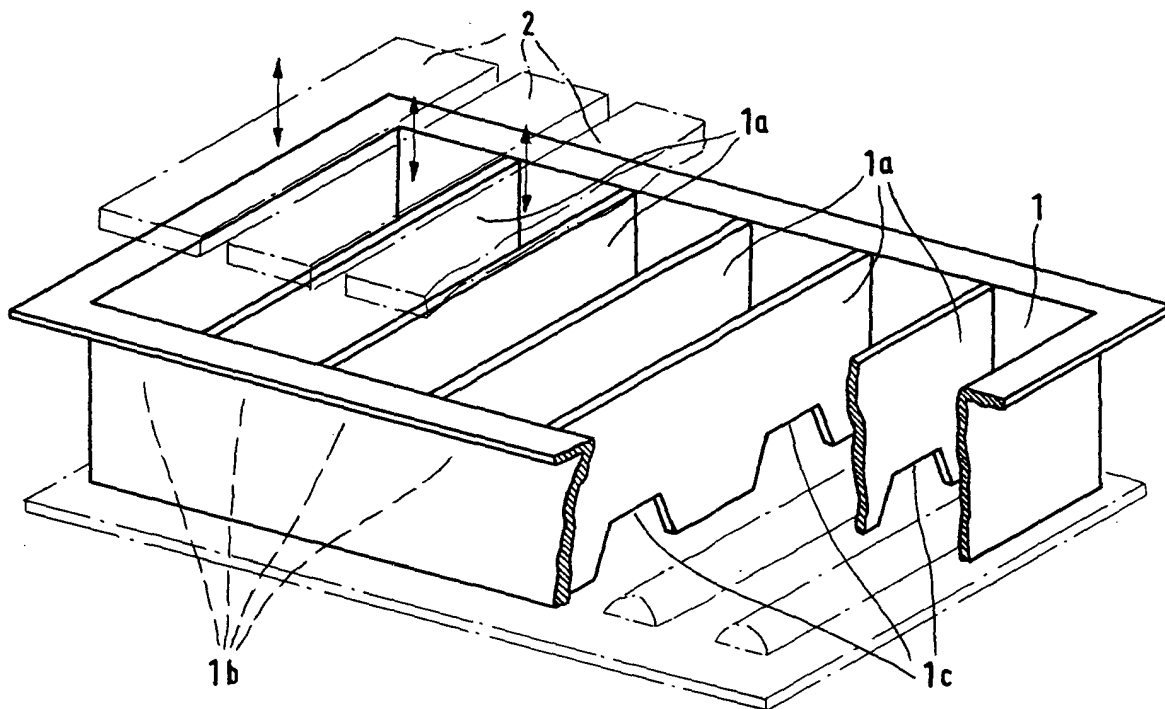
10

15

20

25

30



ESCOMA VARIABLE
CARLOS JOEB
P. R.
Fdo.: Pedro Matamorón