

224801

PATENTE DE INTRODUCCION

224801

MEMORIA

descriptiva sobre "PROCEDIMIENTO DE MOLDEO DE ARTICULOS DE CAUCHO,
PARTICULARMENTE HUECOS".

A FAVOR DE:

Don MARTIN E. HARRIAGUE

Anglet-Blancpignon (B.P.),

Francia.

Presentada el:

224801

280



PATENTE DE INTRODUCCION

224801

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

„PROCEDIMIENTO DE MOLDEO DE ARTICULOS DE CAUCHO, PARTICULAR-
MENTE HUECOS“.

Solicitante: Don MARTIN E. HARRIAGUE, residente en
ANGLET-BLANCPIGNON (B.P.), Francia.

La presente invención tiene por objeto un nuevo procedi-
miento de moldeo de artículos de caucho que es particularmen-
te rápido y económico y permite obtener artículos moldeados
que presentan cualidades notables de resistencia, a la vez
5 que resultan a un precio de coste económico.

Más particularmente se refiere la invención a un proce-
dimiento de moldeo de artículos huecos de caucho, tales como
bolsas para agua caliente.

Se conocen ya procedimientos de moldeo de bolsas para
10 agua caliente de una sola pieza, que consisten en colar la
materia prima en estado fluido de tal manera que venga a
ocupar durante la vulcanización el espacio comprendido, de
una parte, entre una matriz y una contra-matriz que determi-

224801



nan la forma de las dos caras externas de la bolsa, y, de otra parte, entre dichas matrices y un núcleo cuya forma corresponde al volumen interno definitivo de la bolsa.

Estas diferentes piezas están conformadas en una de sus extremidades de modo apropiado para moldear el cuello de la bolsa.

Durante el desmoldeo deben introducirse en la bolsa, a través del cuello, unas palancas muy semejantes en su acción a los forceps, al objeto de ensanchar dicho cuello lo suficientemente para permitir la extracción del núcleo mencionado. Esta operación requiere un cierto tiempo y trae consigo riesgos de rotura, así como la necesidad de fabricar la bolsa en una calidad de caucho suficientemente elástica.

El Procedimiento según la invención permite remediar estos inconvenientes.

En su esencia se caracteriza este procedimiento por el hecho de que utilizando matrices y un núcleo de moldeo conformados de manera apropiada, se realiza un moldeo que deja subsistir una abertura sobre la línea de juntura de los rebordes periféricos de dicha bolsa, de suerte tal que por ella pueda extraerse el núcleo sin deformación apreciable de sus bordes, juntándose después los labios de la abertura y soldándose los mismos por medios apropiados.

Se comprende inmediatamente que la operación de desmoldeo será grandemente facilitada y acortada especialmente si, según una forma de realización particularmente ventajosa del procedimiento, se prevé la abertura de extracción del núcleo en correspondencia con el fondo de la bolsa. Bastará



entonces coger la bolsa por su cuello y disponerla verticalmente para que el núcleo salga por sí mismo del interior.

Por otra parte, el caucho utilizado podrá ser mucho menos elástico que el de los artículos anteriormente conocidos, por el hecho de que no será necesario efectuar un ensanchamiento del material a la altura del cuello. Por tanto, el caucho podrá dotarse de mayores cargas para hacerlo más resistente, disminuyendo por lo demás la adición de cargas apropiadas el precio de coste.

Según un modo de fabricación dado a título de ejemplo no limitativo, se procederá según la siguiente sucesión de operaciones:

- Esmerilado interno de los labios de la abertura periférica,
- eventualmente limpieza de estos labios con disolvente,
- aplicación de una delgada capa de goma,
- unión de los labios a mano o a la prensa,
- vulcanización del fondo de la bolsa en autoclave, bajo prensa hidráulica calentada o en aire caliente, y
- acabado a la muela.

Se comprende fácilmente que sin salir de la esfera de la invención podrán aportarse modificaciones a las formas de realización que acaban de describirse, y particularmente, en función del estado de los labios de la abertura del fondo después del desmoldeo podrá suprimirse, por ejemplo, el esmerilado antes de la aplicación de la capa de goma. Igualmente podrá efectuarse la unión de dichos labios sin proceder a una vulcanización propiamente dicha, es decir, efectuando solamente un pegado por medio de productos especiales.

224801



Finalmente, el procedimiento podrá ser aplicado en el moldeo de otros artículos huecos, además de bolsas de agua caliente, y dichos artículos podrán también fabricarse en un material plástico diferente del caucho.

5

N O T A.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental, puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Introducción, por diez años, en España, sus Colonias y Protectorados, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

15 1ª.- Procedimiento de moldeo de artículos de caucho, particularmente huecos, caracterizado por el hecho de que utilizando matrices y un núcleo de moldeo conformados de manera apropiada, se realiza un moldeo que deja subsistir una abertura sobre la línea de juntura de los rebordes periféricos del artículo hueco, de tal manera que se pueda extraer el núcleo mencionado por dicha abertura sin deformación apreciable de los bordes de la misma, juntándose después los labios de la abertura y soldándose los mismos por 20 medios apropiados.

25 2ª.- Procedimiento de moldeo de artículos de caucho, particularmente huecos, aplicable a la fabricación de bolsas para agua caliente, según reivindicación 1ª, caracterizado porque la abertura de extracción del núcleo se prevé en correspondencia con el fondo de la bolsa.

3ª.- PROCEDIMIENTO DE MOLDEO DE ARTICULOS DE CAUCHO,

224801

280



PARTICULARMENTE HUECOS,

tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara.

5 Barcelona, 28 de Octubre de 1955.

MARTIN E. HARRIAGUE
P.P.

A. GÓMEZ-ACEBO Y MODELA