

227442



P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de Don RENE JAUME, de nacionalidad francesa, residente en París (Francia), 1, rue Erlanger, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FORMACIÓN DE ELEMENTOS FILTRANTES".

.....

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la formación de membranas filtrantes, que llevan consigo su o sus propias juntas de hermeticidad para su montaje en un filtro o en cualquier otro dispositivo de filtraje.

5.

Las membranas según la invención están constituidas, por una pared filtrante empotrada en las zonas deseadas en una materia de hermeticidad que forma junta y pasa por estas zonas a través de las mallas de esta pared filtrante.

10.

227442



5. Una membrana de estas características puede ser fabricada recubriendo una pared filtrante con un molde dotado del negativo de las juntas a obtener y que forme caja, e inyectando sobre este molde la materia de hermeticidad que puede estar constituida por una materia plástica, caucho e incluso un metal blando.

10. Durante la inyección, la materia de hermeticidad pasa a través de las mallas de la pared filtrante, de forma que después de la operación, esta pared forma cuerpo con las juntas. No resta otra cosa, eventualmente, que cortar la pared filtrante.

15. Cuando la pared filtrante es de materia plástica, por ejemplo de acetato de celulosa o de la materia conocida en el comercio con el nombre de "Nylon", se puede utilizar como materia de hermeticidad la propia materia plástica en cuyo caso se lleva a cabo una soldadura autógena de la pared filtrante y de las juntas.

20. Una variante del procedimiento que acaba de ser descrito consiste, en lugar de inyectar la materia de hermeticidad, en proyectar un barniz plástico que, luego de seco, forma junta.

25. Otra variante consiste en efectuar un depósito electrolítico de la materia de hermeticidad, luego de colocada la caja.

30. Puede igualmente formarse la membrana según la invención, cuando las juntas deben ser de materia plástica, cortado éstas en la forma requerida, y soldando dos juntas una contra otra por calentamiento a alta frecuencia, luego de haber interpuesto entre ellas la pared filtrante.

La pared filtrante puede estar constituida por una

227442

5 MAR 1959

materia cualquiera, especialmente por una tela metálica, una tela textil natural o artificial, cartón o papel filtro. Puede ser de un simple espesor o de varios espesores, de la misma materia o de materias diferentes. Puede ser plana o curvada, por ejemplo en forma de bolsa o de cilindro.

5.

La membrana según la invención puede ser en forma de pastilla, o tener dimensiones relativamente grandes, en cuyo caso la pared filtrante puede estar constituida por varios elementos filtrantes unidos por juntas de acuerdo con la invención.

10.

Dicha membrana puede presentar una o varias perforaciones para el paso de órganos de montaje, por ejemplo, quedando prevista una junta en la periferia de cada perforación.

15.

A continuación se describen a título de ejemplos no limitativos, con referencia al diseño anexo, diversos ejemplos de realización de membranas según la invención.

En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en planta de una membrana de acuerdo con la invención;

20.

la figura 2 es una sección transversal;

la figura 3 muestra como puede obtenerse la membrana de las figuras 1 y 2;

la figura 4 es una vista análoga a la de la figura 2, de una variante;

25.

la figura 5 muestra en planta otra variante;

la figura 6 muestra en sección transversal otro ejemplo de realización de una membrana;

la figura 7 es una vista en planta de otro ejemplo de realización;

30.

227442



la figura 8 es una vista en planta de otro ejemplo de realización;

la figura 9 es una vista en planta de otro ejemplo de realización;

5. la figura 10 es una sección transversal del ejemplo de la figura 9;

la figura 11 es una vista análoga a la de la figura 10, de otra variante;

la figura 12 muestra en planta otra variante; y

10. la figura 13 es una vista en perspectiva de otro ejemplo de realización;

La membrana representada en las figuras 1 y 2 tiene forma de pastilla y está constituida por una pared filtrante plana -1- provista de una perforación central -2- para el paso, por ejemplo, de un órgano de ensamblaje. La periferia de la pared -1- está embebida entre dos anillos de materia plástica -3- y -4- de igual diámetro exterior, destinados a formar juntas; la periferia de la perforación -2- está embebida en la superficie de un anillo -5- igualmente destinado a formar junta alrededor del órgano de ensamblaje que pasa a través de la misma y está solidarizado con el anillo -4- por unos brazos -6-, lo que determina dos sectores filtrantes distintos separados por dichos brazos.

20. Como se representa en la figura 3, esta membrana puede ser realizada interponiendo un elemento filtrante -7- perforado en -2- entre los dos elementos -3- y -4- -6- cortados a la forma deseada de unas placas de materia plástica, y soldando estos dos elementos uno al otro, por ejemplo por calentamiento a alta frecuencia. El elemento filtrante es luego cortado a lo largo de la periferia de los ani-

25.

30.



227442

illos -3- y -4-.

5. En la variante de la figura 4, la membrana tiene exteriormente el mismo aspecto que la de las figuras 1 y 2, pero esta se obtiene colocando sobre la tela -7- unos moldes en los que se han formado unos vaciados que tienen la forma de los elementos -3- y -4-6-, inyectando la materia de hermeticidad -8- en estos moldes. Igualmente podría obtenerse efectuando un depósito electrolítico o proyectando un barniz plástico.

10. La figura 5 muestra otro ejemplo de realización de membrana en forma de pastilla en el que las dos juntas -4- y -5- no son solidarias una de otra. En una variante estas dos juntas podrían ser unidas por unos brazos radiales, en cuyo caso los sectores tendrían suficientes superficies.

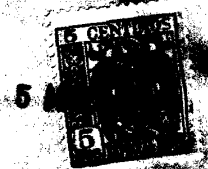
15. En el ejemplo de realización de la figura 6, la membrana está constituida por una bolsa filtrante -9- cuyo borde periférico está empotrado en un anillo -10- que forma junta.

20. En el ejemplo de realización de la figura 7, la membrana está constituida por una pared filtrante -11- de dimensiones relativamente grandes, provista de dos perforaciones -12-. Los bordes de la pared que se encuentran en la periferia y alrededor de las perforaciones están empotrados en unas juntas -13- y -14-.

25. En la figura 8 se observa una pared filtrante -15- provista de una perforación -16-. Como en el caso precedente, los bordes de la pared -15- que se encuentran en la periferia y alrededor de la perforación, están empotrados en unas juntas -17- y -18-; además, quedan dispuestas unas

30.

227442



juntas tales como -19- alrededor de la junta -18-, lo que determina un cierto número de anillos filtrantes concéntricos separados de forma estanca entre sí.

5. En el ejemplo de realización de las figuras 9 y 10, la membrana tiene su borde periférico empotrado en una junta -20- y la pared filtrante está constituida por tres elementos filtrantes distintos -21a-, -21b- y -21c- unidos entre si por unas juntas -22- que forman cuerpo con la junta -20-.

10. En la variante de la figura 11, un segundo elemento filtrante -21b- está superpuesto al elemento -21b-; los dos elementos pueden ser de la misma naturaleza o de naturalezas diferentes, estando constituidos, por ejemplo, uno por tela metálica y el otro por una tela de "Nylon". Se pueden prever igualmente en este ejemplo de realización unas aberturas -23- (figura 12) alrededor de las cuales quedan dispuestas unas juntas -24- que forman cuerpo con las juntas -22-.

20. La figura 13 muestra otro ejemplo de realización de membrana en la que la pared filtrante -25- tiene sus bordes empotrados en unas juntas -26-, formadas, por ejemplo, por inyección, como se ha indicado anteriormente.

25. Se comprende que la invención no queda limitada a los ejemplos de realización descritos y representados y que pueden aportarse modificaciones sin salirse del ámbito de la invención. De una manera general, la membrana según la invención puede comprender varios tipos de elementos filtrantes, cada uno de los cuales constituye un filtro particular y presente sus propias juntas de hermeticidad.

227442

5



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:-

5. 1. Perfeccionamientos en la formación de elementos filtrantes, que consisten esencialmente en dotar a la lámina de material filtrante por sus bordes, así como en las demás zonas destinadas a formar junta hermética, de un revestimiento de una materia elástica en la cual quedan embebidos aquellos bordes y zonas.

10. 2. Perfeccionamientos en la formación de elementos filtrantes, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de que la lámina filtrante se constituye a base de uno o varios espesores de tela metálica, tela textil natural o artificial, cartón filtro o papel filtro, con los orificios correspondientes, en su caso, para
15. el paso de los órganos de montaje, cuyos orificios se dotan en su periferia asimismo de revestimiento análogos para junta hermética, adoptando aquellas láminas las formas mas convenientes a su aplicación.

20. 3. Perfeccionamientos en la formación de elementos filtrantes según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracterizan por llevarse a cabo recubriendo una lámina de material filtrante con un molde portador de la forma negativa de las juntas a obtener, e inyectar en este molde la materia de estanqueidad.

25. 4. Perfeccionamientos en la formación de elementos filtrantes según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracterizan por el hecho de llevarse a cabo proyectando

227442



un barniz plástico, que, después de seco, forma junta.

5. Perfeccionamientos en la formación de elementos filtrantes, según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizados por el hecho de que se lleva a cabo un depósito electrolítico de la materia de hermeticidad, después de la colocación del molde.

10. 6. Perfeccionamientos en la formación de elementos filtrantes, según las reivindicaciones 1 a 5, que se caracteriza por llevarse a cabo cortando unas juntas de la forma requerida y soldando dos juntas una contra otra por calentamiento de alta frecuencia, después de haber interpuesto entre ellas la lámina de material filtrante.

7. Perfeccionamientos en la formación de elementos filtrantes.

15. La presente memoria consta de ocho hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 5 de marzo de 1956.

René JAUME

para. 

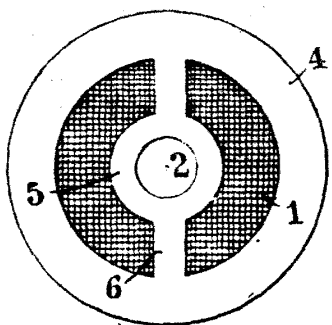


Fig. 1

Fig. 3

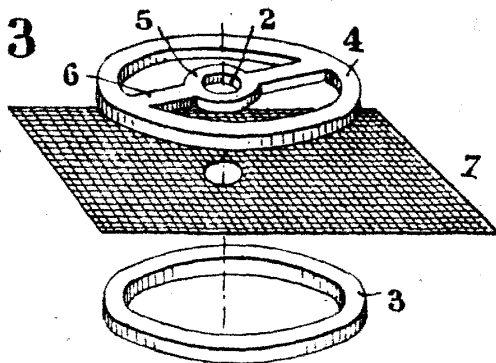


Fig. 2

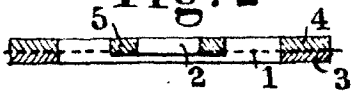


Fig. 4

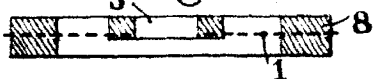


Fig. 5

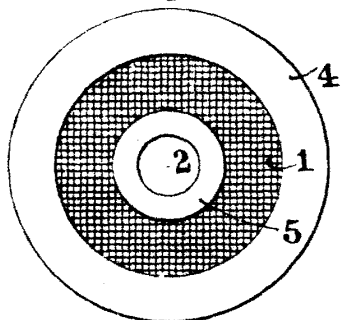


Fig. 6

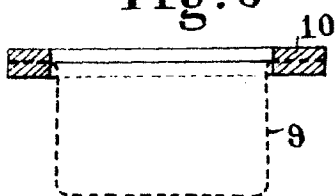


Fig. 7

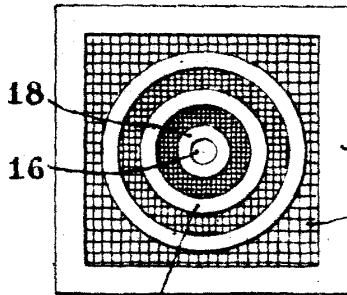
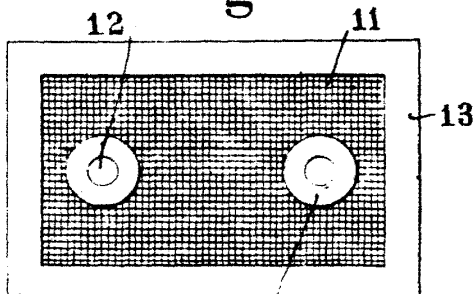


Fig. 8



Fig. 9

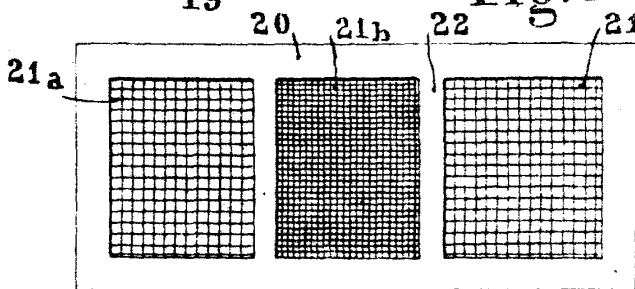


Fig. 10

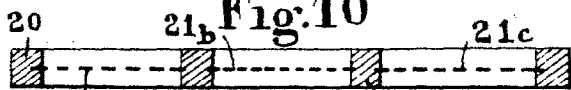


Fig. 11

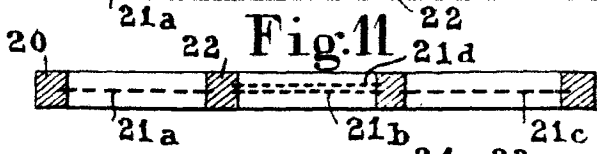


Fig. 12

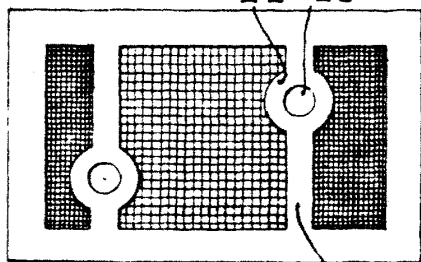
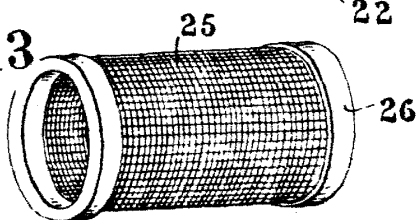


Fig. 13



Barcelona, 5 de marzo de 1956
 René Saume p.a.