



20  
227629

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años

a favor de SOCIEDAD IBERICA DE GOMAS Y AMIANTOS, S. A.

con domicilio en BILBAO - Gran Via, 46

de nacionalidad Española.

por "PROCEDIMIENTO PARA MEJORAR EL ACABADO EXTERIOR  
EN MANGUERAS Y TUBOS".

de la que es inventor,



227629

La presente Memoria se refiere como su enunciado indica, a un procedimiento para mejorar el acabado exterior en mangueras y tubos, consistente en esencia, en la sustitución de la venda de tela utilizada hasta la fecha, para dar cohesión y evitar la deformación del tubo durante la vulcanización, por una banda de goma, que se coloca en espiral o a lo largo, colocando sobre el conjunto una venda normal, con lo que se evita la impresión en el tubo de las imperfecciones de la venda, como ocurre en el procedimiento normal.

Con este nuevo procedimiento, se obtienen las ventajas de que el exterior del tubo o manguera, puede quedar liso o con el dibujo que se desee, ya que éste puede ser grabado en la banda de goma utilizada; así como la facilidad de poder colocarla sobre la misma máquina de confección, bien en forma de venda en espiral o a lo largo.

A continuación, se hará una detallada descripción del procedimiento que constituye la patente de Invención que se solicita.

Según el ejemplo de ejecución que se describe, el citado procedimiento, consiste en colocar sobre un mandrino de longitud variable, según la del tubo que se quiera obtener, y de diámetro exterior igual al interior del tubo a fabricar, el forro interior de goma y sobre él, los refuerzos de tela o hilos enrollándolos por el giro del mandrino, obtenido al estar sujeta éste por sus extremos a dos soportes giratorios por medio de un mo-



tor.

227629

Finalmente se coloca la capa exterior de goma o goma tela, y con objeto de dar cohesión a este conjunto y evitar deformaciones durante la vulcanización, se aplica una presión exterior mediante una banda de goma, sola o reforzada con tela, en la que su cara que ha de estar en contacto con la goma del tubo, puede ser lisa o grabada con cualquier tipo de dibujo.

Esta banda, obtenida de plancha de 10 o más metros de longitud y a un ancho dependiente del diámetro exterior del tubo, se coloca sobre éste, en la misma máquina de confección sosteniendo la banda en forma de rollo y haciendo girar el tubo, con lo que queda vendado por la referida banda.

Asimismo, puede ser colocada a lo largo, sosteniéndola de trozo en trozo con una cinta engomada y colocando sobre el conjunto una venda normal en espiral.

Esta banda de goma será en calidad resistente a las altas temperaturas, para permitir el uso repetido en operaciones sucesivas.

Con objeto de mejorar el acabado de la superficie y evitar la adherencia de la banda al tubo, se puede emplear una disolución antiadherente de cualquier tipo.

Una vez vulcanizado el tubo, por el sistema normal sobre las mismas máquinas de confección se procederá al desvendado, quedando el tubo acabado y con su cara exterior lisa o con el dibujo graba-

227629



do en la banda, según haya sido la empleada.

La forma, dimensiones y materiales, podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

El peticionario se reserva el derecho de obtener los certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.

N O T A

Se reivindicán como propios y nuevos para que sean objeto de una Patente de Invención, en España, por veinte años, los puntos siguientes:

1.-,Procedimiento para mejorar el acabado exterior en mangueras y tubos, caracterizado por emplear una banda de goma, que se coloca sobre el tubo o manguera, para dar mayor cohesión a éste y evitar deformaciones durante la vulcanización, en forma de venda espiral, o a lo largo sosteniéndola trozo a trozo con cinta engomada y colocando sobre éste conjunto vendas normales.

2.- Procedimiento para mejorar el acabado exterior en mangueras y tubos, según la reivindicación 1, caracterizado porque la banda de goma puede presentar la cara que queda en contacto con

227629



el tubo, lisa o grabada según el dibujo que se quiera imprimir en éste.

3.- Procedimiento para mejorar el acabado exterior en mangueras y tubos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque para mejorar el acabado y evitar la adherencia de la banda al tubo, se emplea una disolución antiadherente aplicada sobre la banda.

4.- Procedimiento para mejorar el acabado exterior en mangueras y tubos, según las reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizado porque el vendado y desvendado se puede efectuar sobre las máquinas de confección.

5.- PROCEDIMIENTO PARA MEJORAR EL ACABADO EXTERIOR EN MANGUERAS Y TUBOS.

Todo conforme se describe en la memoria que antecede y se reivindica en su Nota.

Esta memoria consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 28 MAR. 1956

Sociedad Ibérica de Gomas y Amiantos, S.A.

P.A.  
Sociedad Ibérica de Gomas y Amiantos, S.A.  
cau. 28