

228300

Memoria Descriptiva

de

PATENTE DE INVENCION

a favor
de

D. Juan Casals Cucurella

OFICINA TECNICA DE PATENTES Y MARCAS

J. LOPEZ

Agente Oficial

MADRID
Av. José Antonio, 66
Teléf. 31-14-59

BARCELONA
Rambla Capuchinos, 9
Teléf. 22-17-64

VALENCIA
Pascual y Genís, 11
Teléf. 12-5-50

228703

23



105. 1º.- Nuevo sistema de construcción con encofrados deslizantes, caracterizándose porque se parte de su construcción sobre la misma fábrica que constituye el muro en ejecución utilizándose unas piezas de forma de paralelepípedo recto rectangular, en las que, a voluntad se prescinde o no de la cara superior y de las dos laterales que van inmediatas a los paramentos del encofrado deslizante.

110. 2º.-Nuevo sistema, según reivindicación precedente, caracterizándose porque se disponen unos gatos sobre las piezas mayores, colgando de la armadura a que van unidos los encofrados deslizantes de las piezas pares; el hacer trabajar a los gatos, sobre el encofrado a una altura conveniente -dentro del recorrido posible del gato-, para que las piezas pares pendientes de los tirantes puedan trasladarse lateralmente, como si se tratara de un columpio, para permitir el relleno del espacio comprendido entre la fábrica primitiva y las caras laterales de las piezas impares; 115. una vez rellenos con fábrica estos huecos, se vuelven a poner las piezas pares en su posición sobre el centro de los encofrados. 120.

125. 3º.- Nuevo sistema, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque sobre las piezas pares se colocan otros gatos y se sustituyen los gatos de las piezas impares por tirantes, haciendo trabajar aquellos gatos y moviendo las piezas impares lateralmente sostenidas por sus tirantes, relleno los espacios que quedan debajo de estas piezas y volviendolas a poner en su posición normal, una vez terminado el 130.



10 resultado industrial altamente práctico y ventajoso por resultar el cuero así tratado de una gran resistencia a la rotura por eliminarse con dicho procedimiento toda posibilidad de estiraje y de torsión en las correas de cuero.

15 Con este nuevo procedimiento se obtienen unas considerables ventajas sobre lo ya conocido, puesto que prácticamente las correas de cuero actualmente en uso, tienen una flexibilidad y una torsión tal, que contribuye a su rotura en un plazo más o menos corto.

20 En cambio con el procedimiento objeto de esta invención se dota a las correas de cuero así tratadas de unas cualidades que al impedir totalmente su estiraje y su torsión aumentan en gran manera su duración, dando como resultado una considerable economía que redundará forzosamente en una disminución de gastos en las industrias nacionales.

25 Por ser el cuero un tejido de fibras naturales, se produce durante su trabajo un alargamiento y torsión de dichas fibras, resultando un estiraje excesivo que da como consecuencia su rotura prematura.

30 En cambio con el nuevo procedimiento, se parte de la mezcla de una materia grasa sólida y de una materia plástica que al ser inyectada en forma líquida, a la correa de cuero, hace que sus fibras se unifiquen, por añadir
35 a las mismas una materia sólida flexible que hace que las fibras del cuero conserven las propiedades de la piel en vivo, dándoles una flexibilidad natural que no les permite su alargamiento, su torsión ni su endurecimiento, evitando por consiguiente su rotura.

40

Para hacer mas comprensible la constitución de este procedimiento, en la descripción que sigue nos referiremos a un caso práctico de realización sin por ello limitar el campo de aplicaciones de la invención.

45

La correa de cuero a la cual va a aplicarse este nuevo procedimiento, se somete primeramente a la acción de un cepillo recto u otro medio adecuado para la expulsión del polvo e impurezas.

50

Una vez limpiada la correa de cuero se efectua la operación básica del procedimiento que consiste en inyectarle la mezcla líquida de una materia grasa sólida y de una materia plástica, por medio de una bomba y a una presión aproximada de 10 atmósferas. Esta inyección se efectua a través de la porosidad natural del cuero y a una temperatura aproximada de unos 80° C.

55

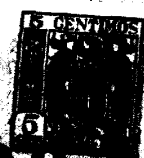
Efectuada la citada inyección se hace pasar la correa de cuero tratada por un cilindro que al mismo tiempo que completa la inyección por hacer mas profunda la penetración de la mezcla inyectada, en el interior de los poros, expulsa las partes adheridas a la superficie del cuero.

60

La duración de este tratamiento es sumamente corto y el costo de este nuevo procedimiento resulta de un valor infimo en contraste con la ventaja enorme que representa la obtención de este nuevo resultado industrial al prolongar considerablemente la duración de las correas de cuero.

65

Con la descripción que precede, creemos suficientemente aclarado este procedimiento, restando consignar la posibilidad de que sea aplicable a toda clase de cueros y especialmente a correas de cuero, pudiendo ser variables



70

las materias empleadas, sus cantidades y la duración del tratamiento siempre que con ello no se altere la esencialidad de su objeto que se pone de manifiesto con la siguiente

N O T A

75

Los puntos que se presentan para su reivindicación en la presente Patente de Invención son

80

1º.- Un procedimiento industrial para impedir el estiraje y la torsión en las correas de cuero, caracterizado por someter previamente al cuero a una operación de eliminación de impurezas y polvo, por la acción de un cepillo recto u otro medio adecuado.

85

2º.- Un procedimiento industrial para impedir el estiraje y la torsión en las correas de cuero, según la reivindicación anterior caracterizado porque una vez efectuada la operación de la reivindicación primera se inyecta al cuero a través de su porosidad una mezcla de una materia grasa sólida y de una materia plástica, mezcla que es inyectada en forma líquida y a una presión aproximada de unas 10 atmósferas y a una temperatura de unos 80º C.

90

95

3º.- Un procedimiento industrial para impedir el estiraje y la torsión en las correas de cuero, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque terminada la inyección de la reivindicación segunda la correa de cuero es pasada por un cilindro para el acabado de la inyección y eliminación de partes adheridas.

4º.- "UN PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA IMPEDIR EL ESTIRAJE Y LA TORSION EN LAS CORREAS DE CUERO", de confor-



100

midad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva.

Esta Memoria consta de CINCO hojas mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 100 líneas.

Madrid, 4 de Mayo de 1956

Por autorización del interesado . e

JOSE LOPEZ
P. P.