

228590

228590



1956

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de In
vención que, por veinte años, se solicita para España y sus
Colonias, a favor de Don José BANUS MASDEU, de nacionalidad
española, residente en Madrid, calle de Monte Esquinza núme
ro 6,-----

p o r

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PRODUCTOS DIELECTRICOS --
MOLDEADOS, PARA ALTAS TEMPERATURAS ".

=====

En muchos aparatos se hace preciso el empleo de dieléct
tricos que, al mismo tiempo, tengan grandes cualidades de -
aislantes térmicos, especialmente en aparatos que desarro--
llan gran cantidad de calor o que se encuentran en las pro-

19 MAY.



- 2 -

228590

5 ximidades de un foco calorífero, del que deben quedar térmi-
camente aisladas otras partes del dispositivo o aparato ---
eléctrico, siendo así mismo numerosas las aplicaciones que
tales aislamientos de doble carácter, térmico y eléctrico,
pueden tener en instalaciones de refrigeración, calefacción
10 y otras semejantes.

Es posible emplear a tales fines productos naturales -
que posean las cualidades indicadas, pero no siempre es po-
sible disponer de los mismos para su aplicación, o por esca-
sez o por provenir de países extranjeros, lo que supone ma-
15 yor coste de adquisición, transporte y gasto de divisas.

Para lograr las piezas moldeadas de las característi-
cas deseables en los casos anteriormente enunciados, se ha
ideado y realizado el procedimiento de fabricación de pro-
ductos dieléctricos moldeados para altas temperaturas, que
20 constituye el objeto de la presente Memoria descriptiva y -
que seguidamente se describe.

Las sucesivas etapas de la fabricación, son:

a) Se procede a la pulverización, para formar una mez-
25 cla homogénea, de los siguientes productos

Sílice..... 43%

Alúmina..... 40%

Disolvente apropiado.. 5%

Agua..... 2%

Fundente..... 10%

30 los cuales son mezclados debidamente para que no existan di-
ferencias de concentración en los distintos puntos de la ma-
sa.

b) Esta se introduce en un crisol, donde es calentada
a la temperatura de 1.300°C, permaneciendo en el mismo el -
35 tiempo suficiente para su licuación.

19 MAY



228590

c) El líquido obtenido se vierte en moldes apropiados a las formas que se deseen y, cuando ésta deba ser la de plancha, se pasa, en estado pastoso por laminadoras de rodillos calientes.

40

d) Los moldes o las láminas, en su caso, pasan seguidamente por una serie de cámaras en cadena, a temperaturas paulatinamente decrecientes hasta la normal ambiente, a la cual puede ser retirada la plancha o el molde, del que se extraerá la pieza formada.

45

Las piezas y láminas así obtenidas presentan como principales características:

Un índice de refracción de 1,5 á 1,6.

Un coeficiente de dispersión de 50,3 á 51,0.

50

Y una rigidez dieléctrica, en placa de 2 m/m. de espesor y aérea de 20 x 20, superior a los 50.000 voltios.

55

El número de aplicaciones de éstas piezas, tanto por sus características físico-químicas, como por adoptar siempre la forma más adecuada y conveniente, excede con mucho a las indicadas anteriormente, dadas simplemente como ejemplo de las más típicas.

60

Como es natural, el procedimiento descrito podrá sufrir variaciones en sus proporciones, temperaturas y tiempo empleado en cada etapa, según las materias primas empleadas y el uso a que se les destine, que no suponen alteración fundamental del procedimiento que queda expuesto.

N O T A

EN RESUMEN: La Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

65

1ª:- " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PRODUCTOS DIELECTRICOS MOLDEADOS PARA ALTAS TEMPERATURAS ", que se ca--

- 4 - 19 MAY 1956



228590

70

racteriza por calentar en un crisol, a la temperatura superior a los 1.300°C, una mezcla formada por un 43% de sílice 40% de alúmina, 5% de disolvente apropiado, 2% de agua y 10% de fundente, hasta conseguir la completa fusión, procediendo seguidamente a verter el líquido en moldes apropiados a las formas que se deseen, o en estado pastoso laminado para obtener planchas, que pasarán sucesivamente por una serie de cámaras de temperaturas decrecientes, para su enfriamiento paulatino hasta la temperatura ambiente normal, a la que se procede al desmoldeo, en su caso.

75

2º.- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias,

80

p o r

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PRODUCTOS DIELECTRICOS - MOLDEADOS, PARA ALTAS TEMPERATURAS ".

85

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descriptiva que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sólo cara.

Madrid, 19 de Mayo de 1.956.

P.A.,

