

AÑO 1.957

Expediente núm.

236551



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por 20 años, en España

a favor de

DON JUAN CANO MARTIN de nacionalidad

española domiciliado en MADRID

calle de Avda. de Oporto núm. 9

por:

« NUESTRO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS DE CALDEO,
ALIMENTADOS POR CORRIENTE ELECTRICA, »

Nº 2519

Agente Sr. Naranjo

236551



236551

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

que se acompaña a una solicitud de patente de invención, por veinte años, para España y sus Posesiones, por NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS DE CALDEO, ALIMENTADOS POR CORRIENTE ELECTRICA, a favor de don Juan Cano Martín, de nacionalidad española, residente en Madrid, calle de Oporto nº 9.

Los procedimientos, que se conocen hasta la fecha, para la fabricación de elementos de caldeo alimentados por corriente eléctrica, se hallan basados, en esencia, en hacer pasar una corriente eléctrica por un hilo, cinta, varilla o pletina de material metálico, que se halla constituido, en la mayoría de los casos, por unas aleaciones de cromo-niquel, u otras sinilares, que hagan del material, un producto inoxidable, a una temperatura de trabajo generalmente alta.

El procedimiento objeto de la presente invención, y que se describe en el curso de esta Memoria, se basa en el aprovechamiento de las propiedades electrónicas que poseen ciertos minerales sintetizados.

De acuerdo con la invención, el elemento construí-

236551



1857

15

do por este procedimiento, está compuesto de una serie de metales y metaloides en estado de sintetización, y que reúnen las condiciones adecuadas al fin perseguido.

20

El nuevo procedimiento permite construir elementos de caldeo de cualquier forma, tamaño y potencia, y trabajar a temperaturas que se requieran, independientemente de las demás características. La dosificación, según las circunstancias, es variable, y sólo depende de las características determinativas del elemento a fabricar, por lo que en el curso de la presente memoria, se describe el procedimiento aplicado a un prototipo o módulo tomado como ejemplo, y que se compone de los elementos siguientes:

25

- Carbono en estado coloidal..... 32 %
- Cobre sintetizado..... 21 %
- Silicato de aluminio..... 12 %
- Oxido de circonio..... 15 %
- Agua..... 20 %.

30

Los citados componentes se mezclan en una batidora, y tras someterse a su acción hasta la necesaria integración de los elementos que se citan, resulta una masa, la cual, seguidamente, es sometida a un prensado, a presión que oscila aproximadamente en los 50 k por cm^2 á 90 k por cm^2 , y desaparece el agua de cristalización. A continuación se somete a la acción de una mufla, a una temperatura aproximada de 1.300 grados C.

35

40

La variación de las potencias, temperaturas y tensiones de trabajo, se consiguen por tres variables que son: volumen del elemento, dosificación de su constitución, y presión a que se somete en el proceso de fabricación; de esta manera, la gama de posibilidades de fabricación es práctica-



45

mente ilimitada.

236551

50

Finalmente se hace constar que en la presente invención, cabe cualquier variante en realización siempre que no se alteren los principios que la animan, pudiéndose utilizar los elementos y proporciones mencionadas, u otros sucedáneos, dentro de los límites expuestos.

- - - - -

55

NOTA: Descrito suficientemente cuanto antecede, sólo esta consignar que lo que se declara de propia y nueva invención del solicitante, es lo contenido en las siguientes

REIVINDICACIONES

60

1 - Nuevo procedimiento de fabricación de elementos de caldeo, alimentados por corriente eléctrica, caracterizado por el hecho de que, en una batidora, se echa un 32 por ciento de carbono en estado coloidal; un 21 % de cobre sintetizado; un 12 % de silicato de aluminio; un 15 % de óxido de circonio, y un 20% de agua; sometiéndose el conjunto a una acción de batido hasta la necesaria integración de los elementos mencionados.

65

2 - Nuevo procedimiento, según reivindicación 1ª caracterizado porque la masa resultante de la fase anterior, se somete seguidamente a una acción de prensado, a una presión que oscila entre los 50 y los 90 Kg. por cm^2 , eliminándose el agua de cristalización.

70

3 - Nuevo procedimiento, caracterizado porque al producto resultante de la fase anterior, se le somete a la acción de una mufla, a una temperatura aproximada de 1.300 grados C.

236551

13



4 - NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS
DE CALDEO, ALIMENTADOS POR CORRIENTE ELECTRICA.

75

Todo según queda descrito en la presente Memoria,
que consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por
una sólo cara, con un total de setenta y cinco líneas.

MADRID, 13 de julio de 1957

P.A.

Marquez

7

3