

AÑO 1958

Expediente núm.

242019



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

D. ENRIQUE BONET SORIANO

, de nacionalidad

española

domiciliado en VALENCIA

calle de Marvá

núm. 19

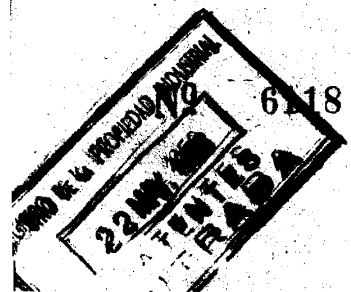
por:

"NUEVO PROCEDIMIENTO DE RECUBRIMIENTO DE LOS

INDUCIDOS PARA MAGNETOS EN TODAS SUS FORMAS "

242019

Agente Sr. D. JOSE LOPEZ CORTES.-





242010

242019

PATENTE DE INVENCION
POR VEINTE AÑOS
EN ESPAÑA

Solicitada a favor de D. Enrique Bonet Soriano, de nacionalidad española, domiciliado en Valencia, Calle de Marvá, nº 19

P O R

=;=;=;=;= "NUEVO PROCEDIMIENTO DE RECUBRIMIENTO DE
LOS INDUCIDOS PARA MAGNETOS EN TODAS SUS FORMAS" =;=;
~~~~~

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

La Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria Descriptiva está destinada a garantizar la exclusiva explotación industrial en España y sus territorios dependientes de un nuevo procedimiento de recubrimiento de los inducidos para magnetos, cualquiera que sea su forma, que por sus características merece



que se le otorgue a su titular el privilegio de exclusi-  
vidad que se recaba mediante el presente expediente.

10 Los inducidos para magnetos, precisan lógicamente de ser recubiertos por una capa aislante que  
garantice su perfecto trabajo, habiendose empleado para  
ello, hasta la fecha la cinta aislante con la que se -  
constituía una fuerte envoltura, que si bien en un prin-  
cipio respondía a las exigencias naturales, al poco tiem-  
15 po de hallarse en funciones se estropeaba, perforandose  
la cinta aislante y teniendo que proceder al recambio  
del inducido o a su nuevo recubrimiento, con las natura-  
les consecuencias y molestias en uno y otro caso.

20 Con el procedimiento objeto de esta Patente  
de Invención, se consigue para estos inducidos, unos re-  
cubrimientos por moldeo, que como principales ventajas  
ofrecen una notable mejora en las condiciones eléctri-  
cas, en su presentación comercial y especialmente en  
cuanto a su duración, que prácticamente puede decirse  
25 que es indefinida. Si a estas condiciones intrínsecas  
y de calidad, se une la muy estimable de un abaratamien-  
to en los costos de su producción, podemos calificar a  
nuestro procedimiento como francamente insuperable, por  
cuanto el resultado comercial que con él se obtiene no  
30 admite la menor comparación con los recubrimientos cono-  
cidos y empleados hasta la fecha.

35 Este procedimiento que vamos a describir,  
para mayor claridad de su exposición lo hemos dividido  
en varias fases, partiendo de las primeras materias que  
se emplean, y así vemos que en una primera fase, se co-



40

loca en un recipiente resina poliester, a la que se agre  
ga stireno monómero como disolvente en la proporción de  
un 10 a un 12% para que le de una cierta fluidez, agi-  
tando esta mezcla hasta alcanzar su completa homogenei  
dad.

45

En una segunda fase, a la mezcla obtenida,  
se le agrega un peróxido catalizador, tal como peróxi-  
do de ciclohexanona o peróxido de benzoilo, en una pro-  
porción de 0'1% con relación a la expresada mezcla a la  
que se agrega. Con el fin de facilitar la disolución de  
los peróxidos en el seno de la mezcla de resina y stire  
no, se empastan aquellos con aftalato de dibutilo por  
partes iguales.

50

Seguidamente, y ello constituye la tercera  
fase de nuestro procedimiento, se le añade al cuerpo  
obtenido de la fase precedente, una carga de sílice,  
povos de talco o blanco de España, que por sus carac  
terísticas actúa de coherente de la masa, en evitación  
de las grietas que se puedan producir, efectuándose es-  
ta adición en una proporción que oscila entre el 15 y  
el 50%.

55

60

La masa obtenida de las precedentes fases  
es la que en su última fase, y previa la colocación del  
inducido en el molde, se vierte por colada en el inte-  
rior de éste, hasta llenarlo por completo, y una vez  
toma la masa un estado gelatinoso, se somete el todo a  
temperatura, empezando por 40 grados hasta llegar a los  
70, en que la masa se habrá endurecido por completo y  
alcanzado todas las características deseadas y antes



65 enumeradas, procediéndose seguidamente a su extracción del molde.

Este procedimiento de recubrimiento, como hemos visto, precisa del concurso del calor, pero mediante una ligera modificación de las últimas fases, puede verificarse el mismo procedimiento pero en frío, y para lo cual se procede como sigue:

Una vez que a la mezcla resina-stireno, se le ha agregado el peróxido catalizador, esto es, una vez se han verificado las primera y segunda fases, y antes de agregarle la carga de la tercera fase se procede a agregar naftenato de cobalto en la proporción de 0'01 al 0'1%, tras lo cual se efectúa la adición de la carga de la repetida tercera fase, y a continuación se añade dimetilánilina en la proporción de 0'01 a 0'1 %. Por último, en su última fase, la masa así obtenida se vierte en el molde en el que se halla dispuesto el inducido, dejándolo reposar un periodo de tiempo que oscila entre los 15 y los 25 minutos, en cuyo lapso el recubrimiento se habrá endurecido por completo y alcanzado las mismas virtudes que en su otra forma de proceder mediante calor, pudiéndose seguidamente extraer del molde.

Los moldes a emplear en esta última fase de nuestro procedimiento, deben ser de goma o de plástico. Con la cabida suficiente para que la capa aislante resulte de un grosor entre 0'2 a 3 milímetros.

Con el fin de conseguir un mayor efecto de presentación, se puede adicionar a la masa una laca colorante en la proporción de un 0'5%, consiguiéndose con ello que los inducidos presenten un recubrimiento mucho

22 MAR



242019

95

más vistoso.

100

105

Suficientemente descritas las distintas fases de nuestro nuevo procedimiento de recubrimiento de inducidos, y las ventajas que se derivan de su resultado industrial, sólo nos resta manifestar que todas y cada una de aquellas fases son susceptibles de pequeñas modificaciones o alteraciones de detalles, proporciones, temperaturas y tiempos, sin que por ello dejen de hallarse incluidas en el presente registro de Patente de Invención, siempre y cuando con dichas alteraciones no cambiasen la esencialidad de este procedimiento, que queda concretado en la siguiente

N O T A

110

115

120

Los puntos nuevos y de propia invención reivindicados en la presente Patente de Invención, son:

1º.- Nuevo procedimiento de recubrimiento de los inducidos para magnetos en todas sus formas, caracterizado porque en su primera fase se procede a la mezcla en recipiente adecuado de resina poliéster con estireno monómero, que actúa como disolvente y el cual entra en la mezcla en la proporción de un 10 a un 12% con respecto a la resina, efectuándose el agitado de esta mezcla hasta su completa homogeneización, tras lo cual, y en la segunda fase del procedimiento, se agrega a la masa obtenida, un peróxido catalizador, tal como el de ciclohexanona o el de benzoilo, en la proporción de 0'1%, y con el fin de facilitar la disolución de los peróxidos en el seno de la masa, se empastan con aftalato de dibutilo por partes iguales.



125

130

135

140

2º.- Nuevo procedimiento de recubrimiento de los inducidos para magnetos en todas sus formas, caracterizado porque a la masa procedente de las fases descritas en la precedente reivindicación, se le agrega una carga de sílice, polvos de talco o blanco de España, en una proporción que puede oscilar de un 15 a un 50%, según los casos, con el fin de que actúen de coherentes de la masa, en evitación de las grietas que se puedan producir, obteniéndose con ello una masa que es vertida por colada en el interior del molde de goma o de plástico, en el que previamente se ha dispuesto convenientemente el inducido a recubrir, efectuando el llenado del molde por completo, dejando reposar el todo hasta que la masa toma una consistencia gelatinosa, en cuyo punto se somete el todo a la acción del calor, empezando con 40 grados hasta llegar a los 70, en cuyo momento el recubrimiento habrá endurecido y podrá extraerse del molde.

145

150

3º.- Nuevo procedimiento de recubrimiento de los inducidos para magnetos en todas sus formas, según la primera reivindicación, caracterizado porque a la masa se le agrega naftenato de cobalto en la proporción de 0'01 a 0'1%, y seguidamente se le añade una carga de sílice, polvos de talco o blanco de España en la proporción de un 15 a un 50%, según los casos, efectuándose a continuación la adición de dimetilánilina en la proporción de 0'01 a 0'1%, y una vez conseguida por agitación la homogeneización de la masa, se efectúa su vertido por colada dentro del molde de goma o de plástico en el que se habrá colocado previamente el inducido



155

que se ha de recubrir, llenándolo por completo, y dejándolo reposar durante un periodo de 15 a 25 minutos, en cuyo lapso el recubrimiento se habrá endurecido por completo y podrá extraerse del molde.

160

4<sup>a</sup>.- Nuevo procedimiento de recubrimiento de los inducidos para magnetos en todas sus formas, según las precedentes reivindicaciones, caracterizado por que a la masa se le puede añadir una laca colorante, por ejemplo de color naranja, en la proporción de un 0'5% al objeto de que el recubrimiento adquiriera una mayor viscosidad sin alteración o mengua de sus características físicoeléctricas, con un grosor que puede variar entre 0'2 y los 3 milímetros, según los casos. Y

165

5<sup>a</sup>.- "NUEVO PROCEDIMIENTO DE RECUBRIMIENTO DE LOS INDUCIDOS PARA MAGNETOS EN TODAS SUS FORMAS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva.

Esta Memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 169 líneas.

Valencia, 19 de Mayo de 1958

Por autorización del interesado

JOSE LOPEZ  
P.P.