

AÑO

Expediente núm.



243144

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION

243144

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INTRODUCCION** por **DIEZ** años, en España

a favor de

LATEX HISPANIA, S. A., de nacionalidad

española domiciliado en **San Feliu Llobregat (Barna).**

calle de **Riera de la Salud** núm. **5**

por:

UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR TUBOS O MANGAS DE CAUCHO CON INTERPOSICION DE CAPAS DE TELA*.

Nº 7273

Agente Sr. Leocadio del Rio Cuyás.



243144

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ AÑOS

a favor de la compañía mercantil española " LATEX HIS-
PANIA, S. A. ", domiciliada en San Feliu de Llobregat,
(Barcelona,) Riera de la Salud, número 5, p o r :

"UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR TUBOS O MANGAS DE CAUCHO
CON INTERPOSICION DE CAPAS DE TELA".

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

- 1 La presente Patente de Introducción hace referencia
-según claramente se desprende de su título- a un nuevo
procedimiento para fabricar tubos de caucho, con inter-
posición en su pared de una o más capas de tela.
- 5 Los tubos del referido tipo, tienen especial aplica-
ción en la constitución de mangas o mangueras, en la ins-
talación de conducciones provisionales, y, en general, en



243144

todos aquellos casos en que, tanto como la perfecta impermeabilidad de la conducción, interesa asegurar un elevado grado de resistencia mecánica de la misma.

5 Hasta el momento presente, utilizando los procedimientos conocidos, la dicha interposición de capas de tela, únicamente se había logrado por arrollamiento helicoidal sobre el tubo de una banda o tira de tela. Ahora bien, estos procedimientos, aparte de que la obtención del dicho arrollamiento helicoidal presente de por sí un buen número de dificultades, prestándose a la producción de desigualdades o
10 imperfecciones en el recubrimiento, adolecen del grave defecto de que la referida capa de tela, por su caracter de arrollamiento helicoidal, contribuye en muy escasa medida a aumentar la resistencia mecánica a los esfuerzos de tracción axial del tubo obtenido, dejándose por tanto de alcanzar,
15 o alcanzándose muy imperfectamente, uno de los fines principales que se persiguen con la expresada interposición.

20 Con el procedimiento que motiva la presente patente de introducción, se consigue precisamente fabricar tubos de goma en los que la capa o capas de tela que se interponen en su pared, no están constituidas por un arrollamiento helicoidal, sino que se constituyen a base de una tira arrollada a todo lo largo del tubo y situada paralelamente al eje
25 del mismo. Con el tal procedimiento, se consigue por tanto, fabricar unos tubos de goma con interposición de capas de tela, en los que concurren todas las ventajas de los tubos ya conocidos del mismo tipo, al tiempo que se alcanza una resistencia a los esfuerzos de tracción axial muy superior
30 a la conseguida hasta el momento con los procedimientos nor-

243144



males.

Consiste en esencia el referido procedimiento en obtener en primer lugar un tubo de goma de las dimensiones requeridas en cada caso, valiéndose, por ejemplo, de una máquina budinadora de tipo normal cualesquiera conocido, el cual se envuelve en toda su longitud con una banda de tela especialmente preparada, volviéndose después a pasar el conjunto obtenido por la máquina budinadora, con objeto de depositar sobre el mismo una nueva capa de caucho, procediéndose finalmente a la vulcanización del conjunto.

Siguiendo el referido procedimiento, y en operación aparte del primer tubo que se fabrica en la máquina budinadora, se prepara una banda o tira de tela adecuada, de longitud igual a la de aquél, y de anchura como mínimo igual y corrientemente superior al desarrollo de la sección del tubo, para que pueda envolverlo totalmente. Esta banda de tela se recubre por sus dos caras con un pegamento de tipo cualesquiera adecuado, y se extiende a lo largo sobre una superficie horizontal plana.

Paralelamente a la referida banda de tela, y sobre el mismo plano horizontal, se extiende el tubo de goma que se ha fabricado como primera operación, bastando entonces empujarlo en toda su longitud hacia la banda de tela, para que la misma quede sólidamente arrollada sobre el tubo, recubriéndolo totalmente. Esta operación podrá llevarse a cabo sin dificultad, utilizando, por ejemplo, una máquina de arrollar de tipo corriente conocido.

En fase sucesiva, el conjunto del tubo de goma recubierto de tela, obtenido según dicho, se hace pasar de nuevo por la máquina budinadora, a fin de depositar sobre el mismo otra capa de goma, que recubra totalmente la tela.

El ciclo que ha quedado expuesto puede naturalmente repe-

243144



tirse tantas veces como se quiera, a fin de obtener un tubo con las características de resistencia tan elevadas como sea preciso en cada caso particular.

5 Como operación final, se llena el tubo obtenido según dicho, con agua a presión, y se introduce en una vasija llena de agua, para proceder a su vulcanización por medio de un autoclave, del cual se extrae el tubo ya dispuesto para su expedición al mercado.

10 Por lo demás, y tal como es lógico, en la realización práctica del procedimiento que ha quedado descrito, podrán introducirse todos los perfeccionamientos y modificarse todas las circunstancias que no afecten a lo que constituye la esencialidad del mismo.

N O T A

15 SE REIVINDICA:

1 - Un procedimiento para fabricar tubos o mangas de caucho con interposición de capas de tela, caracterizado porque en primer lugar y valiéndose de una máquina budinadora de tipo normal conocido, se fabrica un tubo de caucho de las 20 dimensiones que se deseen, el cual se coloca sobre un plano horizontal en sentido paralelo a una banda de tela de igual longitud que el mismo y de anchura superior al desarrollo de la sección del tubo, cuya banda de tela ha sido previamente recubierta por sus dos caras con un pegamento adecuado; todo 25 de manera que basta empujar el tubo en toda su longitud hacia la banda de tela, para que ésta se arrolle al mismo, recubriéndolo totalmente.

2 - Un procedimiento para fabricar tubos o mangas de caucho con interposición de capas de tela, caracterizado por- 30 que el conjunto obtenido según la reivindicación anterior, se

243144



pasa de nuevo por la máquina budinadora con el fin de depositar sobre el mismo una capa de caucho, después de lo cual, pueden repetirse todas las operaciones referidas tantas veces como se quiera, para dotar al tubo de nuevas sucesivas capas de tela y de goma, hasta alcanzar la resistencia que en cada caso se considere necesaria.

3 - Un procedimiento para fabricar tubos o mangas de caucho con interposición de capas de tela, caracterizado porque como operación final, el tubo obtenido según las reivindicaciones anteriores, se llena de agua a presión y se introduce en un recipiente lleno de agua, para proceder a su vulcanización utilizando un autoclave.

4 - Un procedimiento para fabricar tubos o mangas de caucho con interposición de capas de tela.

Consta la presente Memoria Descriptiva de cinco hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 5 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco.

Barcelona, 4 Julio 1958.
P.A. LEONCIO DEL RIO CUIAS

P. P.
Leoncio