

AÑO .....

Expediente núm. ....



243156

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE INTRODUCCION** .....

## 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 LA FABRICACION DE TUBOS"**.

Nº 7272

Agente Sr. Leoncio del Rio Cuyás.



243156

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 LA FABRICACION DE TUBOS".

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

1           La presente Patente de Introducción se halla motiva-  
da por un procedimiento para la fabricación de tubos, es-  
pecialmente aplicable a la fabricación de tubos a base de  
látex o materias plásticas.

5           Como ventaja principal del procedimiento que nos ocu-  
pa, es posible mencionar el hecho de que con el mismo se  
consiga fabricar tubos de cualidades uniformes en toda su

243 : 56



longitudm y de espesor de pared y diámetro interior variables a voluntad entre los más amplios límites, y ello sin necesidad de recurrir a instalaciones complicadas, ni de emplear máquinas costosas o de costosos mantenimiento.

5

Consiste en esencia el tal procedimiento, en disponer un depósito conteniendo látex o un material plástico adecuado, en estado fluido, con grado de viscosidad variable según el tipo de tubo que se desee fabricar, pero necesariamente constante durante todo el proceso, pues en caso contrario, las condiciones del tubo obtenido variarán a lo largo de su longitud. Este depósito presenta en su fondo o base inferior, un orificio para la salida de la pasta, y se coloca a una altura -normalmente de 2 a 3 metros- con el fin de dotar a la misma de una cierta presión. Naturalmente que el mismo objeto se podría obtener, por ejemplo, proveyendo al tal depósito de una pared desplazable con el fin de, aplicando a la misma una fuerza mecánica o hidráulica, comunicar una cierta presión constante a la pasta contenida en su interior.

10

15

20

La pasta que sale del dicho depósito es conducida a un segundo depósito a través de un correspondiente tubo, en el cual puede disponerse un grifo, que permita graduar la cantidad de pasta que circula. Este segundo depósito presenta un orificio en su fondo y otro en la base superior, a través de cuyos orificios puede pasar -en forma ajustada por el segundo, y con una cierta holgura por el primero- un tubo macizo de goma, que atraviesa el depósito convenientemente guiado, a fin de que al salir por el orificio del fondo lo haga exactamente centrado con respecto al mismo. Por el orificio del fondo de este segundo depósito, saldrá pues, el

25

30



243 156

referido tubo macizo, recubierto de una determinada cantidad de la pasta de látex o materias plásticas, formando una capa uniforme alrededor del mismo, cuyo espesor depende únicamente de la diferencia de sección entre tubo macizo y orificio, pudiendo por tanto variar entre las más amplias límites.

El referido tubo macizo, con un recubrimiento de látex o material plástico, al salir por el dicho orificio va introduciéndose, bien en un depósito que contenga una mezcla coagulante, bien en una cámara adecuada, para coagular el látex o gelificar el plástico por evaporación de los aceites que con el mismo se han mezclado para plastificarlo, según se trate de uno u otro material. El tiempo necesario para llevar a término estas operaciones, será naturalmente muy variable, dado que dependerá del espesor de pared y tamaño del tubo que se fabrique, y también de la concentración del material que se emplee.

Finalizada esta operación de coagulación o gelificación se extrae el conjunto del depósito o cámara de que se trate, se somete a una operación de lavado, y, finalmente, se procede a su vulcanización utilizando uno cualquiera de los métodos conocidos. Por último, se separa por simple tracción el tubo vulcanizado exterior del tubo macizo interior, quedando el primero en disposición de ser expedido al mercado, y el segundo dispuesto para ser utilizado de nuevo en la fabricación de otro tubo.

Se comprende que el diámetro interior del tubo que se fabrique depende únicamente de la sección del tubo macizo que se utilice para su fabricación, y que según dicho, el espesor de pared del tubo obtenido, depende exclusivamente de la diferencia de sección entre el tubo macizo y el ori-



243 156

ficio de salida del segundo depósito. Con una misma instalación podrán pues fabricarse tubos de las mas diversas medidas, sin mas que variar adecuadamente el tubo macizo que se emplee y la sección del referido orificio de salida. Por otra parte, las características de resistencia mecánica y química del tubo obtenido dependerán unicamente del tipo de material con que se alimente el depósito, del grado de viscosidad que presente el mismo, y de la velocidad de trabajo, circunstancias todas graduables entre los más amplios límites, y con suma facilidad.

Con el único fin de facilitar la comprensión de cuanto queda expuesto, se acompaña con la presente Memoria Descriptiva, un dibujo en el cual, en forma muy esquemática, se ha representado un ejemplo concreto de instalación para llevar a término el procedimiento que se patentará. Ni que decir tiene, que en ningún caso se podrá conferir al tal dibujo carácter limitativo, sino que por el contrario la instalación que en el mismo se ha representado, es susceptible de infinidad de variaciones, pudiendo además completarse con gran cantidad de perfeccionamientos de detalle que no se han representado, por revestir un evidente carácter accesorio con respecto a lo que constituye la esencialidad del registro que nos ocupa.

En el referido dibujo: Con la referencia 1 se ha señalado el primer depósito que se sitúa en posición elevada y que se halla dotado en su base inferior de un orificio 2, por el que sale el material con que previamente se ha alimentado el dicho depósito 1. En el orificio 2 se halla enchufada la extremidad de un tubo 3 por el que pasa el material, cuyo tubo en un punto cualquiera de su longitud se halla dotado del grifo 4, que permite regular el caudal. A tra-



243 156 - 8

vés de este tubo 3, el material pasa a un segundo depósi-  
to 5, dotado de una perforación en su parte superior y  
otra en la base inferior, preferentemente centradas ambas  
sobre un mismo eje vertical. De estas perforaciones, la  
5 superior, presenta medios para el acoplaje de un corto tu-  
bo 6, que se prolonga por el interior del depósito, hasta  
las proximidades del orificio inferior. El objeto de este  
segmento de tubo desmontable e intercambiable es dirigir  
el tubo macizo 7 -que debe circular por el interior del  
10 depósito durante el proceso de fabricación- para conse-  
guir que salga centrado con respecto al orificio inferior.  
Por esta causa interesa que pueda intercambiarse este seg-  
mento tubular, a fin de adaptarlo en cada caso a las di-  
mensiones del tubo macizo que se emplee.

15 Por su parte al orificio inferior, puede adaptarse,  
también de forma desmontable, un segmento tubular 8, que  
deberá poder intercambiarse, pues del diámetro interior  
que presente el mismo, dependerá el diámetro exterior del  
tubo que se obtenga. A través de este segmento tubular o  
20 boquilla 8, el tubo macizo 7, recubierto con una corres-  
pondiente capa 10 de material en estado fluido, pasa al  
depósito 9, en el que se somete a la referida capa a la  
acción de un baño coagulante o a un proceso de calenta-  
miento para coagularla o gelificarla, según se trate de  
25 látex o materias plásticas. Finalmente, según antes se ha  
expuesto, se procede a la vulcanización del tubo obtenido  
y a su separación del tubo macizo 7, alojado en su inte-  
rior.

30 Por lo demás, va de sí que en la realización prácti-  
ca del proceso que se registra, podrá ser objeto de la má-  
xima variación todo cuanto revista caracter accesorio o

243156



circunstancial relativamente a lo que constituye la esencia-  
lidad del mismo.

N O T A

SE REIVINDICA:

1 - Un procedimiento para la fabricación de tubos, a-  
5 plicable a la fabricación de tubos a base de látex o materias  
plásticas, caracterizado porque se dispone un depósito que se  
alimenta con el material de que deberá constituirse el tubo,  
a un grado de fluidez que deberá mantenerse constante durante  
todo el proceso de fabricación, cuyo depósito presenta un ori-  
10 ficio para la salida del material, el cual, a través de un co-  
rrespondiente conducto en el que se incluye un grifo para re-  
gular el caudal, pasa a una cámara de la que sale por un co-  
rrespondiente orificio, envolviendo formando una capa unifor-  
me, a un tubo macizo de goma que se hace circular a través de  
15 la dicha cámara, y que va saliendo centrado con el referido  
orificio, durante el proceso de fabricación.

2 - Un procedimiento para la fabricación de tubos, carac-  
terizado porque el conjunto del tubo macizo recubierto por la  
capa fluida que sale de la cámara referida en la reivindica-  
20 ción anterior, es introducido en una segunda cámara en la que  
se coagula o gelifica la dicha capa, después de lo cual se  
vulcaniza la misma, y, finalmente, se la separa del tubo ma-  
cizo interior, el cual puede volver a ser empleado en sucesi-  
vos ciclos de fabricación.

25 3 - Un procedimiento para la fabricación de tubos.

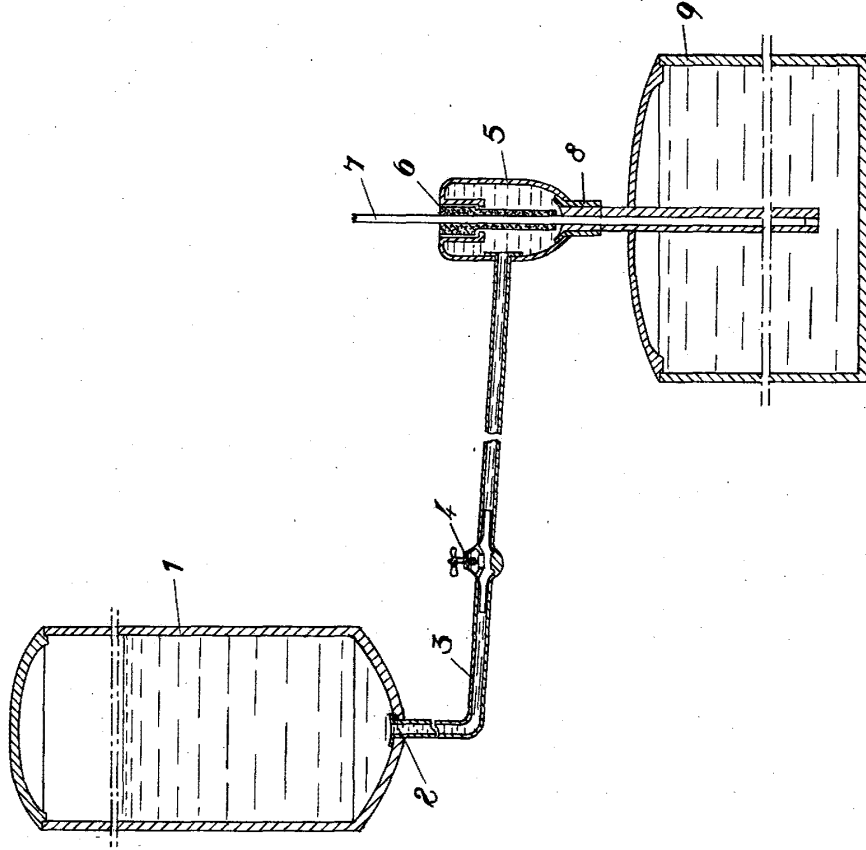
Consta la presente Memoria Descriptiva  
de seis hojas mecanografiadas, escritas por una  
sola cara, numeradas del 1 al 6 y con sus lí-  
neas numeradas, a su vez, de cinco en cinco, y  
de dibujos, anexos.

Barcelona, 8 julio 1958.

P.A.

AGENCIO DEL NIO CUBAS

P. P.



Barcelona 8 Julio 1978.

P.A.

*[Handwritten signature]*

Escola variable.