

AÑO 1958.

Expediente núm.



**245044**

# 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*

**D. Jesús Zubizarreta Iregui**, de nacionalidad  
española domiciliado en **Escoziaza (Guipúzcoa)**  
calle de - **sin mas señas** - núm.

*por:*

**« Nuevo proceso ».**

**Nº 9588**

Agente Sr. **D. Guillermo ROEB,**



245044

245044

## *Memoria Descriptiva*

*para*

una patente de INVENCIÓN, por veinte años,

*a favor de*

D. Jesús Zubizarreta Iregui

~~-nacionalidad española-~~

*residente en*

Escoriaza (Guipúzcoa)

Calle Aramburuzabala, 15

*por:*

~~-Procedimiento para la protección de las superficies de las piezas metálicas laminadas.-~~



1958

245044

5 La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para la protección de las superficies de las piezas metálicas laminadas, mediante la cual se consigue la protección anti-oxidante, aislamiento térmico y eléctrico, y anti-adherencia, de los metales en los procesos de laminación.

10 La importancia del procedimiento que se reivindica es indudable, ya que incluye en los procesos de semi-transformación, una labor que normalmente se viene realizando después de manufacturados los semi-transformados de que se trate en cada caso.

15 Esencialmente el procedimiento a que nos referimos consiste en la aplicación de resinas siliconas, solubles en acetato de etilo y caracterizadas por su anti-adherencia y resistencia a temperaturas elevadas, por medio de pulverizadores dispuestos a lo largo de los cilindros de laminación y perpendicularmente a los mismos, con las características que enseguida se especifican.

20 Como es sabido el empleo de tales siliconas es sobradamente conocido, para su aplicación y polimerización en hornos adecuados, pero realizando tales operaciones en los productos terminados.

25 Por el procedimiento a que nos referimos, si bien la protección se realiza por medio de productos existentes en el mercado, se elimina la aplicación de los mismos al artículo ya fabricado (utensilios de cocina, moldes, etc.).



245044

y la ulterior polimerización, ya que la manufactura de dichos artículos, se hará partiendo del metal de que se trate en cada caso, pero provisto ya de revestimiento.

5

Usualmente la distancia entre los pulverizadores y el metal será de 250 mm.; siendo la presión de trabajo de los mismos de 2 kg. por  $\text{cm}^2$ .

10

Por lo que se refiere a la temperatura del proceso, hay que observar que al laminar la temperatura del metal que se está transformando, varía entre límites que comprenden ampliamente a la de aplicación y polimerización de las resinas, de modo que ambos procesos se realizarán en el momento en que el metal pase por la temperatura que requiere el revestimiento de que se trate en cada caso, respecto a las temperaturas máximas de polimerización.

15

En la aplicación del procedimiento caben múltiples modalidades de ejecución, tanto por el empleo de unas u otras sustancias, entre las de propiedades equivalentes, como por los elementos auxiliares que se utilicen, para la consecución del proceso, y cualquiera que sea el sistema de laminación utilizados, sin que las variaciones que de uno u otro modo se introduzcan, o las que puedan hacerse en detalles de realización, afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que las aplicaciones que se hagan del procedimiento reseñado, con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

20

25

En esta idea las adjuntas figuras correspon-



245044

den unicamente a un ejemplo, sin carácter alguno limitativo, de la disposición que se puede adoptar para la aplicación del procedimiento.

5

La figura 1ª representa la proyección longitudinal en alzado de una laminadora, con los pulverizadores a que nos hemos referido conectados con el compresor.

10

La figura 2ª ilustra de modo análogo, la proyección transversal, vista por el lado del volante destinado a aumentar o disminuir la distancia entre los cilindros de la laminadora.

15

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan las partes y detalles del conjunto representado, que interesan a los fines de esta memoria, la descripción del mismo es como sigue:

20

En el armazón 8 están montados los cilindros de laminación 4, accionados por el motor 5, con intermedio de la reductora 6 y caja de distribución 7, cuyos cilindros se colocan a la distancia conveniente mediante el volante ya mencionado.

Enfrentados con la zona en la cual se realiza el trabajo de laminación, van dispuestos, en línea y a la distancia conveniente, los pulverizadores 1, conectados mediante la tubería 2 al compresor 3.

.....



245044

N o t a.

Este registro consta de las siguientes reivindicaciones:

5 1a.- Procedimiento para la protección de las superficies de las piezas metálicas laminadas, caracterizado porque mediante pulverizadores, enfrentados con la zona en la cual se realiza el trabajo de laminación, y separados del metal laminado unos 250 mm., se proyectan sobre él resinas silícicas, solubles en acetato de etilo, de gran anti-adherencia y resistentes a temperaturas elevadas, siendo la presión de trabajo de los pulverizadores de unos 2 kg. por cm<sup>2</sup>.

10 2a.- Procedimiento para la protección de las superficies de las piezas metálicas laminadas.

15 Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

Se detalla e ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

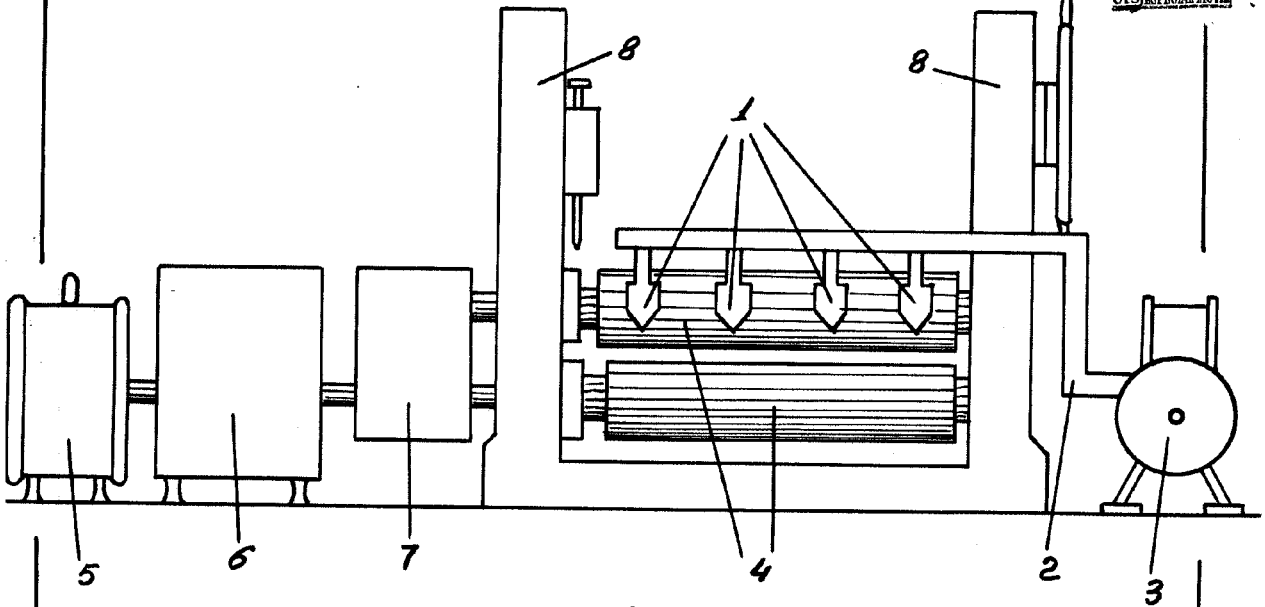
Y la cual consta de 5 hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 31 Octubre 1958.

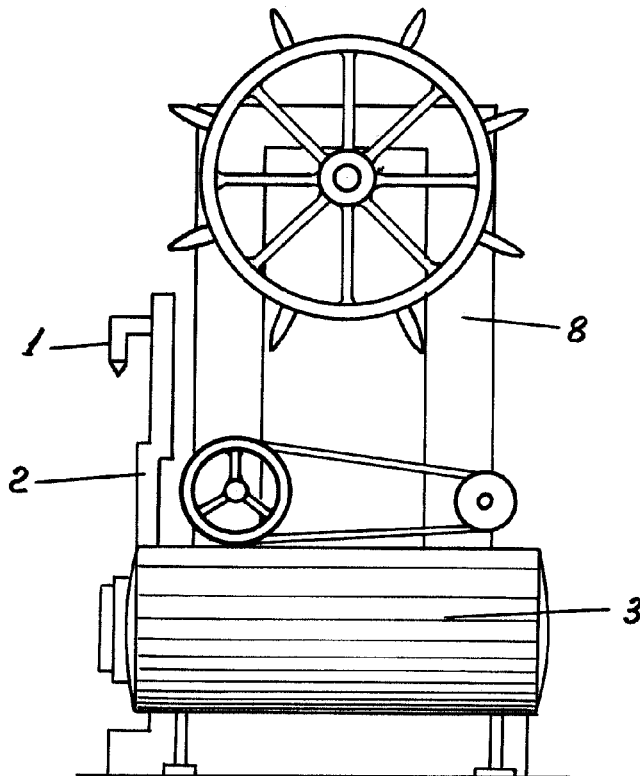
245044



*Fig. 1.*



*Fig. 2.*



ESCALA VARIABLE

*[Handwritten signature]*

17949