

14 132 1958

F. N. N.

251465



REPUBLICA ARGENTINA  
por medio de  
EL PRESIDENTE DE LA NACION  
o su  
VICARIO  
por medio de

el Sr. Dr. JUAN CARLOS MONTANARI, Abogado de  
oficio, inscripto en el Colegio de Abogados, Buenos Aires,  
por:

DECLARAR que el Sr. JUAN CARLOS MONTANARI, Abogado de  
oficio, inscripto en el Colegio de Abogados, Buenos Aires,  
es el Sr. Dr. JUAN CARLOS MONTANARI, Abogado de  
oficio.

En fe de lo cual se expide el presente decreto en la ciudad de Buenos Aires, a los...

En los momentos actuales, en los que el  
Estado argentino, en general, en virtud de los efectos de  
la guerra mundial, se encuentra en una situación que requiere de  
medidas de carácter excepcional, como es el caso del  
Estado de guerra.

En este caso, el Sr. JUAN CARLOS MONTANARI, Abogado de  
oficio, inscripto en el Colegio de Abogados, Buenos Aires,  
es el Sr. Dr. JUAN CARLOS MONTANARI, Abogado de  
oficio, inscripto en el Colegio de Abogados, Buenos Aires,  
que es el Sr. Dr. JUAN CARLOS MONTANARI, Abogado de  
oficio, inscripto en el Colegio de Abogados, Buenos Aires, o el



201466

... de la ... parte en ... de ...  
... de ... y a ... de ... en  
... del ... , lo que ... en  
... del ... .

5 ... de ... los ...  
... a ... , lo que ...  
... una ... de ...  
... de ... .

10 ... de ... el ...  
... de ... en ... , lo que  
... de la ... de la ... en el ... del  
... y ... del elemento ...  
... de la ... , esta ... de los elementos  
... modo ... utilizando elementos  
15 cilindricos ... por ... de diferentes  
... en el interior de una ... de  
... que se ... sobre los ... .

20 ... invención ... a los trabajos de los  
... y ... tiene por ob-  
25 jeto ... de ... para ...  
... .

30 ... de ... por ...  
... en ... de ... en los ...  
... se ... de ...  
35 de ... de ... y ...  
... , ... y ...  
... de una ... por ...  
... , de ... , que ...  
... de ... , obteniéndose ...

351465

14



que sigue a partir de los tubos de metal cilíndricos y  
líneas que se han colocado sobre los anillos de elastómero  
por deformación plástica de un lado que de los tubos, y  
que se han hecho de forma ordenada por sus extremos.

5            Cada anillo de elastómero puede ser de un solo blo-  
que, o bien estar formado en varias partes según sus  
características; en general, se ha hecho un alineamiento  
en los puntos de deformación, formando entonces una par-  
te de forma de una teja redonda, y las tejas se unen por  
10            juntas para formar anillos.

          Cuando se emplean anillos de elastómero de idéntico  
grosor, se puede realizar una estructura en que estos ani-  
llos están sobre los otros y en que las dos partes  
de la funda adoptan estrechamente la forma del elastó-  
15            mo están en contacto en zonas más o menos extensas que  
corresponden a los puntos entre los anillos elastómeros.

          Los anillos elastómeros de diferentes grosores, se  
puede realizar una estructura en que los anillos están en  
contacto unos con otros y en que la diferencia de los gro-  
20            sores permite la conformación plástica de la funda, corres-  
pondiendo los anillos de menor grosor a zonas más altas de la  
funda y los anillos de mayor grosor a zonas en re-  
lieve de la funda. En este caso, las dos partes de la funda  
no están en contacto a lo largo del elemento.

15            Se pueden realizar también todas las estructuras in-  
termedias, por ejemplo, poniendo en contacto varios anillos  
de igual grosor o de grosores diferentes, y luego conjunto  
varios entre los grupos elastómeros por estos anillos,  
adoptando siempre la forma de la funda del elastómero.

30            La conformación plástica de los tubos metálicos está



251465

congruencia por posición diformática en caliente o en frío, según las características mecánicas del metal de la funda (aluminio, níquel, acero inoxidable, etc...).

Las dos cajas de la funda están unidas entre sí de modo estanco, por ejemplo por soldadura, a cada uno de los extremos del elemento cilíndrico.

Por las uniones en que las dos cajas de la funda están en contacto, se efectuará cuidadosamente juntas de selladura entre otras las cajas de modo que se aumente la rigidez del elemento combustible.

Las uniones que pueden haber en el curso de la conformación plástica que realice el perfil físico de la funda, cuando la expansión de la funda mejora así el contacto con el núcleo refrigero.

La caja perimetral puede ser la caja exterior o la caja interior del elemento cilíndrico hueco.

Las dos cajas pueden estar perfiladas.

Las dos cajas perimetrales se obtienen a partir de dos tubos metálicos de diámetros diferentes que se colocarán concéntricamente con el fin de dejar el espacio necesario para los anillos de combustible. Antes de realizar la conformación plástica de los tubos metálicos sobre el combustible, se efectúa, si el combustible es susceptible de aplastarse, un sellado por una conformación plástica preliminar que será porosa, lo que evitará el apantallamiento ulterior del combustible.

Si el combustible es resistente, bastará mantenerlo en su sitio por el unión de la funda o por la utilización de un muelle, antes de realizar la conformación plástica de la funda sobre el combustible.

La estructura de elementos combustibles objeto de la in-



variación que debe obtener una transmisión de calor instantánea, una gran rigidez del elemento y una liberación de movimientos según sea.

Si se requiere entre otros, una estructura concéntrica de elementos constitutivos con doble línea, se tendrá, a igual signar, el carácter de la estructura objeto de la invención:

2.- La estructura es básicamente un conjunto de miembros rígidos, unidos, principalmente por un extremo de la longitud de los ejes de los miembros por unidad de peso de estructura;

3.- Una línea más delgada.

Por estas diferentes razones, se tiene una transmisión de calor mejorada.

Las referencias, las figuras expuestas en el adjunto, se referirán a la estructura cinco ejemplos, tales o similares no limitativo, se explicará de elementos constitutivos para la estructura técnica que tienen la estructura objeto de la invención.

Las disposiciones de construcción que serán convenientes a propósito de estos ejemplos, deberán considerarse como variantes de la invención, señalándose que tales disposiciones equivaldrán para ser utilizadas igualmente para el caso de los ejes de los.

Los ejes I, D y F son vistos en corte axial de tres elementos constitutivos hechos conforme a la invención, que tendrán ejes de la misma longitud y del mismo peso, cuando se requiera solamente una sola para los ejes de los ejes I y D, y cuando se requiera solamente una sola para el eje de los ejes I, D y F.







14

251465

la invención.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Francia el 21 de Agosto de 1958, bajo el número IV. 772.839, se sujeta a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

- N O T A -

Tos puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de estructuras de elementos combustibles para reactores atómicos, caracterizadas esencialmente por elementos que tienen el aspecto de cilindros huecos en los cuales el combustible se presenta en la forma de un apilamiento de anillos cilíndricos del mismo grosor y separados unos de otros en el interior de una funda delgada constituida por dos fajas metálicas, una de las cuales por lo menos está perfilada, y que adoptan estrechamente la forma del combustible.

2ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de estructuras de elementos combustibles para reactores atómicos, caracterizadas esencialmente por elementos que tienen el aspecto de cilindros huecos en los cuales el combustible se presenta en la forma de un apilamiento de anillos cilíndricos de diferentes grosores en contacto unos con otros, en el interior de una funda delgada constituida por dos fajas metálicas, una de las cuales por lo menos está perfilada, que adoptan estrechamente la forma del combustible.

3ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de estruc-





251465

... ..

... ..

14 AGO. 1959

Muerto de ...

*[Handwritten signature]*

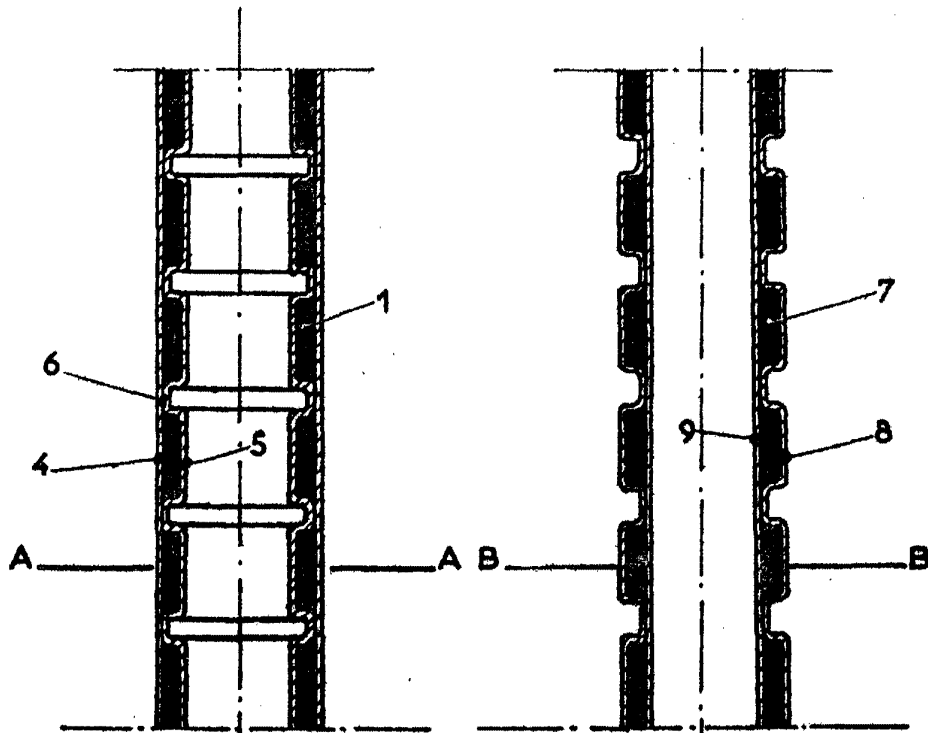


Fig.1

Fig.3

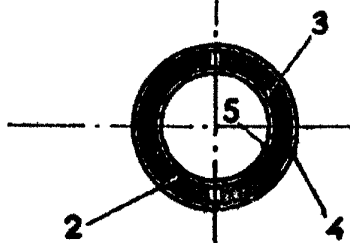


Fig.2

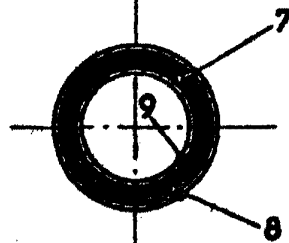


Fig.4

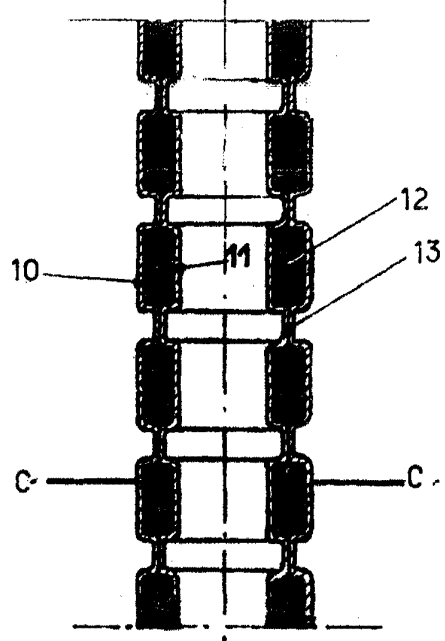


Fig. 5

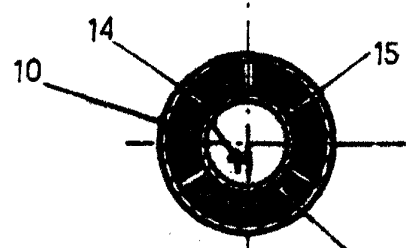


Fig. 6

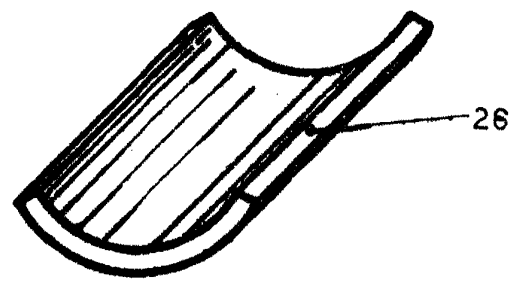


Fig. 11

*Handwritten signature or mark.*

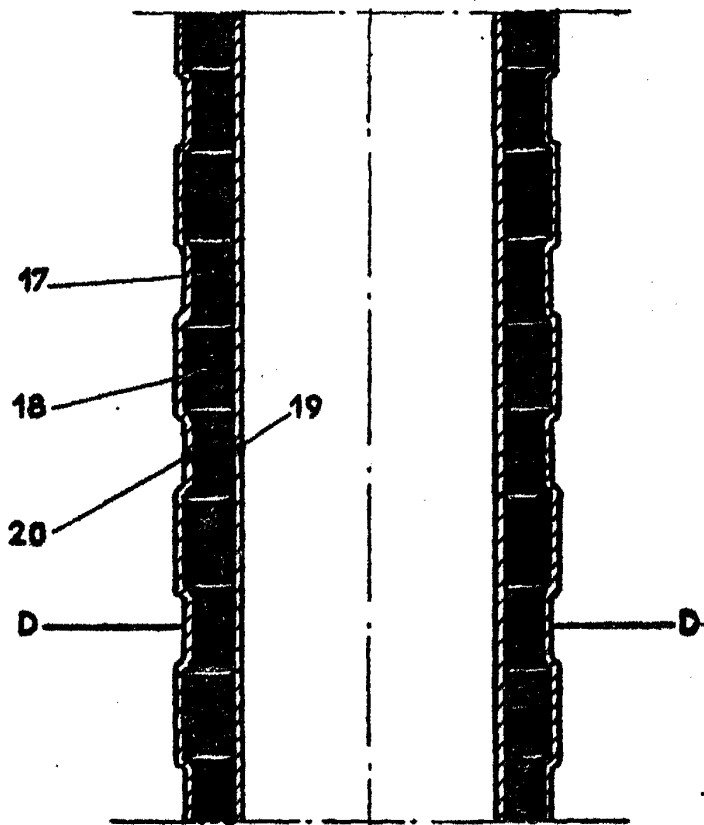


Fig. 7

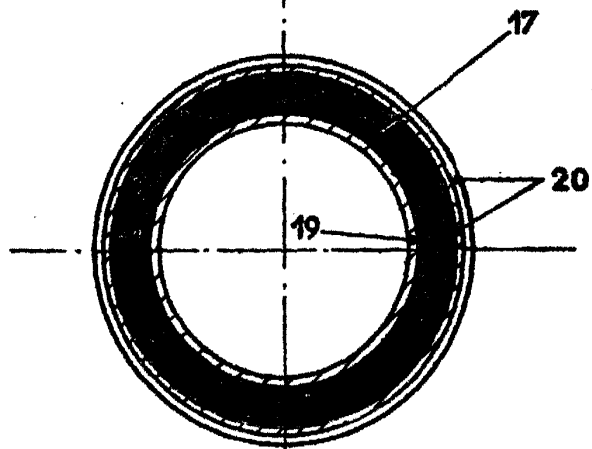
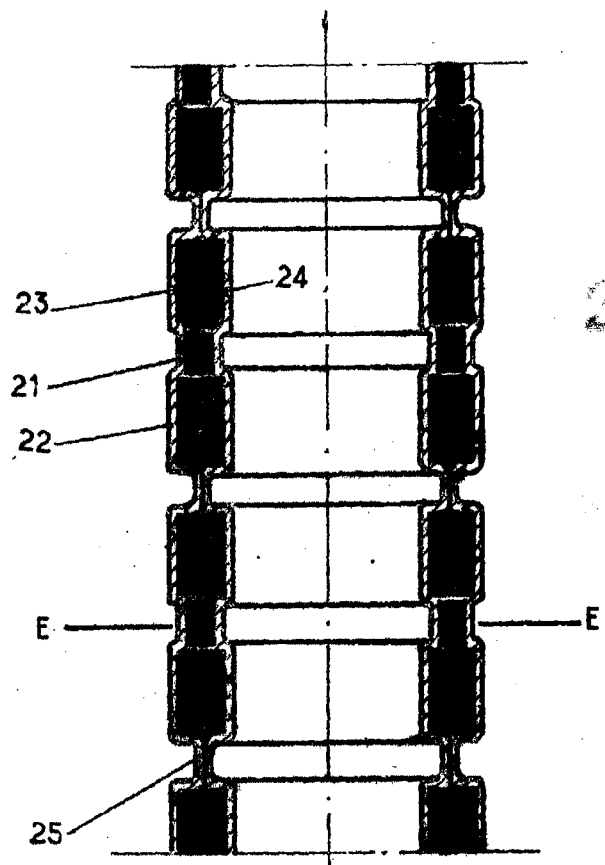


Fig. 8



201465

Fig.9

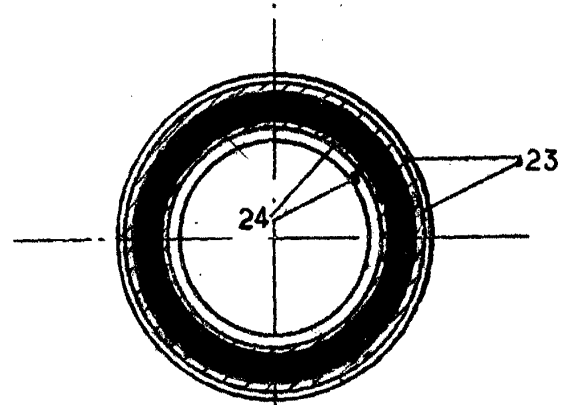


Fig.10

*[Handwritten signature or scribble]*