

18 SEP. 1958

251763



251763

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

LA PATENTE DE INTRODUCCION

en

ESPAÑA

por DIEZ años

a nombre de HENRI VAREM, de nacionalidad suiza, residente en 26 Avenue Marie, Ginebra, Suiza, por:

UNIVERSITÄT ZÜRICH INSTITUT FÜR MASCHINENBAU UND WERKZEUGE
ZÜRICH, SUIZA

La presente invención se refiere a cajas superiores o descendentes de moldeo para fundición o colada de acero u otros metales, del género que se detalla y reivindica en la patente española número 218.032.

5 La patente española número 218.032 se refiere a una caja superior de moldeo hecha de losetas o placas de material combustible o carbonizable, cuyas paredes son porosas en grado tal que los gases de la combustión o oxidación de las paredes de la caja superior de moldeo pueden escapar al exterior a través de
10 dichas placas de la caja. En la patente española número 222.399

251763

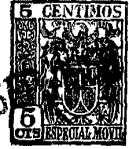


10 Inevitable de un perfeccionamiento o detención de la caja su-
perior de moldeo, al estar en la superficie de la misma que ri-
ta hacia el metal y ceder en el molde, y posiblemente también
en su parte trasera, de una capa limitrofe de material que
15 dirige al metal durante cualquier del material combustible o
o otro material, sustituyendo la capa limitrofe, por ejemplo, en
arena o piedra caliza en polvo, juntamente con un adhesivo ade-
cuado. Esta capa podría servir como retardador de la combus-
tión inicial de la caja superior de moldeo.

20 De la descubierta ahora que es importante en muchos ca-
sos iniciar rápidamente la combustión de la caja superior de
moldeo, subiendo inmediatamente la temperatura a un elevado
valor para que sólo una cantidad lo menor posible de metal o
acero tenga tiempo de adherirse a la superficie de la caja su-
25 perior de moldeo por solidificación. Con arreglo al presente
invento, esta aceleración de la combustión y provocación del
aumento de temperatura se efectúa rotando a toda o parte de la
superficie interna de la caja superior de moldeo que mira al
interior del molde de una o más capas de un material combusti-
30 vo que se quema rápidamente desarrollando una elevada temperatura
que contribuya de ese modo a la ignición y combustión de la
caja superior de moldeo.

35 Es conocido el recurso de hacer las cajas superiores de
moldeo de un material combustible, pero no se ha un caso has-
ta ahora en que se rotan a una caja superior de moldeo porosa
del tipo conocido, que es combustible de por sí, de una capa
de material combustible de todo que partes distintas de la caja
superior de moldeo varían a diferentes velocidades de combus-
40 tión. De esta manera se obtiene una acción especial y especial,
un tiempo que se conservan las ventajas inherentes a una caja

251763



caja superior de moldeo hecha de material combustible usual, de combustión más bien lenta en el aire.

La capa cerámica puede consistir también de una mezcla de uno o más metales, por ejemplo, Al, Mg, Ca, Si, preferiblemente en polvo, y una o más sustancias procedentes de origen orgánico, tales como Fe_2O_3 u otros óxidos adecuados. El espesor de la capa cerámica puede variar de uno o algunos milímetros a 20 milímetros más. Si así conviene, el material cerámico puede mezclarse con el restante material combustible de la caja superior de moldeo, de modo que la capa cerámica penetre continuamente en dicho material combustible. No se nota que no es necesario cubrir con la capa cerámica la totalidad de la superficie interna de la caja superior de moldeo, sino que basta a veces con cubrir solamente parte de la superficie. Si es preciso, puede hacerse que la capa se adhiera a la caja superior de moldeo por medio de un agente adhesivo, preferiblemente de sustancia combustible, tal como un licor residual de sulfato.

- F O U A -

Los puntos de invención propia, no nueva, pero no establecida, practicada ni divulgada en España, que se presentan para que sean objeto de esta patente de introducción, por DINA años, son los siguientes:

14.- Mejoras introducidas en las cajas de moldeo para fundición o colada de acero u otros metales, caracterizadas por el hecho de que la caja superior de moldeo, hecha de material combustible y/o carbonizable, poroso y permeable a los gases, va provista, al menos en la totalidad o en parte de la super-

251782



efecto de las litas que haya hecho en interior del molde, de una
o más capas de material cerámico.

2.- Hojas conforme a la reivindicación 1, caracterizadas
además por el hecho de que la capa cerámica está provista de
un agente adherivo combustible que permite su adhesión a la parte
restrita de la caja superior de moldeo.

3.- Hojas conforme a las reivindicaciones 1 o 2, que
incluyen una caja superior de moldeo, cubiertas con una capa su-
perficial de naturaleza tal que impida al metal colado en el mol-
de absorber carbono de dicho material combustible o carbonizable.

4.- Hojas introducidas en las cajas superiores de moldeo
para fundición o colada de acero u otros metales.

Del y como se ha descrito en la memoria que antecede y con
los finos que se han especificado.

Este documento consta de cuatro hojas escritas a máquina por
una sola cara.

Madrid, 18 SEP. 1953

E.A.
Alberto de Eizaburu
Alberto de Eizaburu