

M E M O R I A

EXPEDIENTE DE INTRODUCCION NUM. 252081

a favor de **252081**

COMPANIA VASCONGADA DE AER SIVOS, S.A., de Mondragón.

Madrid, Octubre de 1.959.

252081

-8 OCT.



15

super-refractorios, y para toda clase de pulidos, por tener este producto una tenacidad y corte especiales que lo hacen muy superior a los similares, y por ello el trabajo realizado con el mismo resulta siempre mucho más perfecto, lo que tiene una gran importancia, ya que, como antes decíamos, su campo de aplicación es muy extenso, y por ello serán muchas las industrias, de muy diferentes clases, las que se beneficiarán al poder emplear este artículo, que les permitirá mejorar su fabricación de muy diferentes productos, igualando los mismos a los obtenidos actualmente en el extranjero.

20

25

30

No siendo conocido en España el procedimiento de fabricación del corindón eléctrico encarnado a que se refiere la presente Memoria, es por lo que se solicita esta Patente de Introducción que, al serles concedida, garantice a mis representantes su derecho.

DESCRIPCION

35

La fabricación del abrasivo a que se refiere la presente Patente de Introducción se realiza en horno eléctrico al arco, fundiéndose en el mismo una mezcla de óxido de aluminio, alúmina o bauxita depurada, con óxido de cromo o derivados, mezclando también en algunas ocasiones otros minerales en menor proporción.

40

Una vez efectuada la fundición, se tritura, clasificándose en granos para su posterior aplicación múltiple en el mercado.

3-
252007



45

El color de este corindón eléctrico es encarnado, variando sus tonalidades según sean las diferentes mezclas realizadas que se han citado, anteriormente.

50

Su análisis químico es de un 95% a 99,9% de óxido de aluminio, de 5% a 0,1% de óxido de cromo y pequeños porcentajes de óxido de titanio, óxido de silicio, óxido férrico, etc. Estos porcentajes pueden variar de acuerdo con las características del corindón que se precise obtener, según la aplicación a que se destine en los diversos usos abrasivos o refractarios.

55



60

Una vez triturado y clasificado en granos según anteriormente se decía, se aplica como abrasivo en la manufactura de ruedas especiales, para rectificado de toda clase de metales y demás cuerpos duros que requieran un acabado perfecto, pudiéndose emplear también en la fabricación de telas, papeles o bandas abrasivas, obteniéndose un resultado muy superior al que se consigue con los abrasivos corrientes.

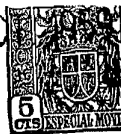
65

Igualmente puede aplicarse como materia prima en la manufactura de super-refractarios, debido a su elevado punto de fusión, su estabilidad química, su reducido coeficiente de expansión térmica, su resistibilidad eléctrica y su gran poder abrasivo.

70

Así mismo, también puede usarse para pulido, bien adherido a poleas o en grano suelto, pulición en tambores, chorro de arena, etc.

75



252081

80

Por la alta resistencia al desgaste que posee es factible su uso en la fabricación de pavimentos industriales o de mucho tránsito, a los que da una resistencia mucho mayor de las que se obtienen con otros productos.

85

Las propiedades características de este corindón encarnado son muy superiores a las que tienen el corindón marrón y blanco, pues posee una tenacidad y corta especiales que permiten que con su empleo se consigan grandes ventajas, debido a su cristalización y composición química.

90



Con este corindón encarnado, al fabricarlo en España, se consigue la obtención de un producto, ya conocido en el extranjero, pero que, hasta ahora, no ha sido fabricado nunca en España, y de esta forma se logra fabricar un producto industrial tan necesario, que tantas aplicaciones tiene, pudiendo ofrecer al mercado español un abrasivo de primera calidad, que permita, por su gran rendimiento al ser empleado, obtener unos resultados muy buenos y que la industria nacional pueda contar con elementos de trabajo como los que existen en otros países, y que, de esta forma, la producción industrial española pueda ser similar a la existente en el extranjero.

95

100

105

Consideramos muy importante que se introduzca en España la fabricación de toda clase de productos de primera calidad, que permitan abastecer el mercado nacional con artículos iguales a los producidos en el extranjero, colocando así la in-



Austria Española a la misma altura que la del resto del mundo.

110

La fuente de información del procedimiento de fabricación de corindón eléctrico encarnado, procede inicialmente del conocimiento que tienen mis representantes del mercado internacional de este producto, y del asesoramiento técnico de

115

The Carborundum Company, de Estados Unidos de América, según el contrato de asistencia y colaboración firmado entre mis representantes y la citada Compañía con fecha 15 de Noviembre de 1.958, cuyo contrato fué autorizado por el

120



Ministerio de Industria español con fecha 25 de Febrero de 1.959. La existencia de este contrato garantiza que el producto cuya fabricación van a iniciar mis representantes, según el procedimiento descrito en esta Memoria, reunirá las características que lo hacen superior a los similares que han venido fabricándose.

125

La descripción que se ha hecho del procedimiento de fabricación de este producto, deberá entenderse en su sentido más amplio, con el fin de que no pueda ser imitado el citado procedimiento variando pequeños detalles que no alteren la esencialidad de lo descrito.

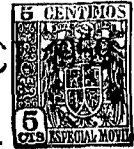
130



N O T A

135

Se reivindican como propios y nuevas sobre las cuales ha de recaer concesión de Patente de Introducción a favor de Compañía Vascongada de Abrasivos, Sociedad Anónima española,



domiciliada en Mondragón (Guipúzcoa), las siguientes,

140

REIVINDICACIONES

145

1ª.- Procedimiento de fabricación de corindón eléctrico encarnado, que se caracteriza por fundir en horno eléctrico al arco una mezcla de óxido de aluminio, alúmina o bruxite depurada, con óxido de cromo o derivados, y otros minerales en menor proporción, variando la tonalidad del corindón obtenido, según sean las mezclas realizadas.

150



2ª.- Procedimiento de fabricación de corindón eléctrico encarnado, según la anterior reivindicación, y porque el análisis químico del corindón obtenido es de un 95% a 99,9% de óxido de aluminio, de 5% a 0,1% de óxido de cromo, y pequeños porcentajes de óxido de titanio, óxido de silicio, óxido férrico, etc.

155

160

3ª.- Procedimiento de fabricación de corindón eléctrico encarnado, según las anteriores reivindicaciones, y porque una vez efectuada la fundición, se tritura, clasificándose en granos, y aplicándose como abrasivo en la manufactura de ruedas especiales, para rectificado de toda clase de metales, y en la fabricación de telas, papeles o bandas abrasivas, pudiendo aplicarse también como materia prima en la manufactura de super-refractarios, y para pulido de todas clases.

165

4ª.- "Procedimiento de fabricación de corindón eléctrico encarnado".

La presente Memoria consta de siete hojas

[Handwritten signature]

folios y manuscritos por una sola censo.
Madrid, a ocho de Octubre de mil novecien-

170

252081



- 8 OCT -