



253171

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE AÑOS

a favor de la compañía mercantil española " LATEX HISPA-
NIA, S.A.", domiciliada en San Feliu de Llobregat (Barce-
lona), Riera de la Salud, número 5, p o r :

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE JUNTAS ELASTICAS FOR-
MANDO MARCO CERRADO".

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

- 1 Son numerosísimas las aplicaciones de las juntas elás-
ticas constituidas por un tramo de perfil continuo, cerra-
do sobre si mismo, formando un marco. Tales juntas se uti-
lizan siempre que trate de obtenerse un cierre hermético,
5 por ejemplo, para asegurar el ajuste de las puertas frigo-
ríficas y cámaras estancas, o el de los cristales parabri-
sas de los automóviles a su marco, etc., etc.

253171



Este tipo de juntas puede, desde luego, obtenerse directamente por moldeo. Ahora bien, ello exige la construcción de un molde de dimensiones exageradas que resulta sumamente caro, y que en la mayoría de los casos, expidiendo
5 el artículo a un precio razonable, difícilmente llega a amortizarse.

La forma mas económica de obtener las tales juntas consiste en partir de perfil continuo fabricado en una máquina de las llamadas "budinosas", de tino normal, que se corta
10 después a la medida conveniente, uniéndose finalmente sus dos extremos por medio de un pegamento adecuado. Esta solución, que es actualmente la mas divulgada, adolece sin embargo de una serie de importantes inconvenientes, Así, en primer lugar, la operación de solidarizar entre sí los dos
15 extremos del perfil, resulta larga y complicada, puesto que es necesario enfrentarlos de modo que coincidan directamente, y mantenerlos aplicados en esta posición todo el tiempo que tarda en secarse el pegamento utilizado, Y, en segundo lugar, aun utilizando pegamentos de calidad excepcional, la
20 unión obtenida resulta siempre débil, dada la forzosamente escasa extensión de las superficies de contacto (la sección del perfil), y las relativamente elevadas tensiones que debe resistir el conjunto, que por lo general debe ya montarse en una posición distendida.

La presenta Patente de Invención tiene precisamente por
25 objeto un procedimiento o sistema de fabricación de juntas del tipo referido, mediante el cual se obtienen las mismas partiendo de perfil continuo, pero con total eliminación de los defectos antes reseñados. Es decir, que se consigue fabricar juntas de características absolutamente análogas a las
30

253171



obtenidas por moldeo, pero en unas condiciones económicas iguales, sino mejores, a las obtenidas a través del procedimiento antes descrito.

De acuerdo con el procedimiento que se patenta, se
5 parte de perfil continuo, obtenido en una máquina budinosa de tipo normal, vulcanizado y cortado a la medida conveniente, ligeramente inferior al perímetro del marco que se trate de obtener. Las extremidades de este tramo de perfil se limpian e impregnan superficialmente con un di-
10 solvente adecuado, encerrándose a continuación en un molde especial, que conforma una cavidad longitudinal, abierta por los extremos, de sección exactamente igual a la del perfil de que se trate. Las extremidades del perfil dicho se colocan ocupando los extremos de la referida cavidad,
15 sin que llegue a establecer contacto entre sí, sino dejando un espacio central vacío. Por su parte, el molde se halla dotado de un dispositivo o abertura de carga de tipo cualesquiera -que en el caso mas sencillo se hallará constituido por una simple tolva- que permita rellenar perfectamente con goma cruda el espacio central vacío dicho. Es-
20 ta cantidad de goma cruda completará, por tanto, el perímetro de la junta, y, una vez vulcanizada se hallará perfectamente solidarizada al resto, sin que la menor solución de continuidad o variación de las cualidades técnicas en el
25 perímetro de la junta pueda delatar el punto en que se ha efectuado la unión. Como operación final, se procederá, naturalmente, a la eliminación por limado de la pequeña zona proeminente que habrá quedado, señalando el orificio del molde por el que se habrá vertido la goma cruda.

30 Es, pues, evidente, que el procedimiento que se paten-

253171



ta resulta absolutamente eficaz, siendo por lo demás fácilmente industrializable, en forma que permita una producción en gran serie, con eliminación prácticamente total de piezas defectuosas.

5 Con el fin de aclarar cuanto queda expuesto, se acompaña con la presente Memoria Descriptiva una lámina de dibujos, en los que, de manera muy esquemática, se ha representado un molde del tipo necesario para llevar a cabo el procedimiento que se preconiza.

10 En los dibujos dichos, las figuras 1 y 2 son sendos cortes convencionales, longitudinal y transversal, respectivamente, del molde en cuestión.

15 En los tales dibujos puede verse el molde 1, con su cavidad longitudinal 2 de sección exactamente idéntica a la del perfil de que se constituya el marco. En los extremos de esta cavidad se aprisionan las extremidades 3-3' del tramo de perfil que se utilice, dejando un espacio central en el que desemboca un conducto 4, que se abre al exterior, presentando una tolva 5 para facilitar la carga de la goma cruda con que se ha de rellenar la cavidad dicha. Finalmente, sobre el conducto 4 se dispone un mecanismo de pistón o de tornillo sin fin 6 que se mueva sin avanzar, y que permita asegurar el perfecto relleno de la referida cavidad.

20 Por lo demás, y según es lógico, en la realización práctica el procedimiento que ha quedado descrito podrá completarse con cuantos detalles se considere conveniente, pudiendo asimismo introducirse todas aquellas modificaciones que no afecten a lo que constituye la esencialidad del mismo.



253171

N O T A

SE REIVINDICA:

- 1 - Un procedimiento de fabricación de juntas elásticas formando marco cerrado, de acuerdo con el cual se parte de un perfil continuo de goma, obtenido en una máquina budinosa de tipo normal, y debidamente vulcanizado, cuyo perfil se corta a una longitud ligeramente inferior al perímetro del marco que se trate de obtener, procediéndose a continuación a una operación de limpieza de sus caras extremas, y de impregnación superficial de las mismas con un disolvente adecuado, y aprisionándolas finalmente en un molde especial, que conforma una cavidad longitudinal, abierta por los extremos, de sección exactamente igual a la del perfil que se utilice.
- 2 - Un procedimiento de fabricación de juntas elásticas formando marco cerrado, de acuerdo con el cual, las extremidades del perfil referido en la reivindicación anterior, se coloca en el molde ocupando las extremidades de su cavidad longitudinal, sin que lleguen a establecer contacto entre si, sino dejando un espacio central vacío.
- 3 - Un procedimiento de fabricación de juntas elásticas formando marco cerrado, de acuerdo con el cual, el molde se halla dotado de un dispositivo o abertura de carga, a través del cual es posible rellenar el espacio central vacío referido en la reivindicación anterior, con goma cruda, hasta completar el perímetro de la junta, vulcanizándose después este espacio, con lo que queda perfectamente solidarizado al conjunto.
- 4 - Un procedimiento de fabricación de juntas elásticas formando marco cerrado, de acuerdo con el cual, en fase

253171



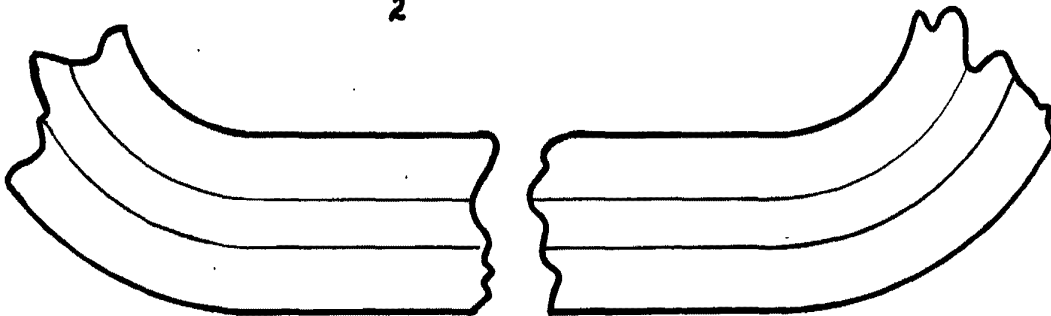
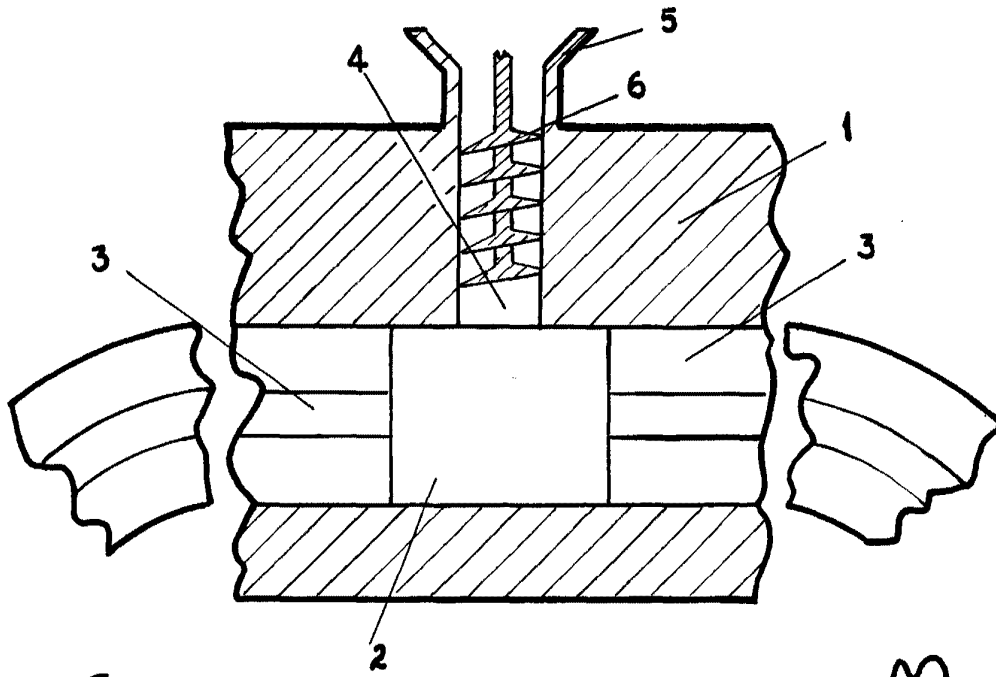
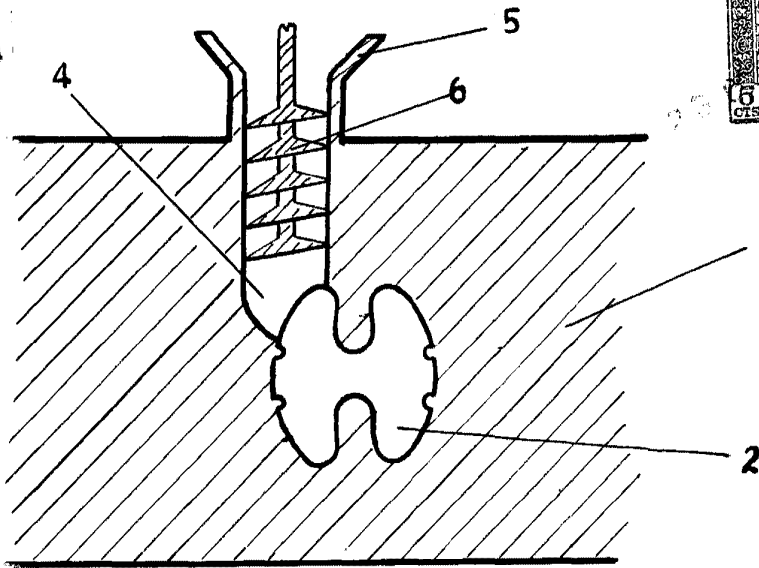
5 final, y por medios mecánicos adecuados cualesquiera, se procede a la eliminación de la pequeña rebaba o zona sobresaliente que detala la situación del orificio de carga referido en la reivindicación precedente, con lo que se obtiene la junta, lista para su expedición.

5 - Un procedimiento de fabricación de juntas elásticas formando marco cerrado.

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

Barcelona, 23 Octubre 1959.
P.A.

253171



Escala variable

Barcelona 23 Octubre 1959

P.A. *[Signature]*