

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

10 ES	11 NUMERO	19 Y
21	254.883	
22	FECHA DE PRESENTACION	
	5-DICIEMBRE-1980	

MODELO DE UTILIDAD

16 AGO. 1981

30 PRIORIDADES:	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
-----------------	-----------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B22C 9/12

54 TITULO DE LA INVENCION
" INSTALACION PARA TRATAMIENTO DE MOLDES PARA FUNDICION "

71 SOLICITANTE (S)
KRAFFT, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Apartado 14 - ANDOAIN (Guipúzcoa)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
DON BERNARDO UNGRIA GOIBURU

PPG/CM/

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1.935).

1 La presente invención, según se expresa en
el enunciado de esta memoria descriptiva, se refiere a una
instalación para tratamiento de moldes para fundición.

5 Los moldes y noyos de arena empleados para
la fabricación de piezas fundidas en hierro, acero o meta-
les, no férreos, suelen tratarse con un recubrimiento de
pintura con objeto de favorecer su conservación y operati-
10 vidad. Para efectuar dicho recubrimiento se precisa una
grán cantidad de pintura que por cualquier método de los
que actualmente vienen empleándose presenta un grán índice
de desperdicio debido, por una parte, a que el reparto de
pintura sobre la superficie del molde no es uniforme, sobre
15 todo cuando el recubrimiento se hace de forma manual a bro-
cha y, por otra parte, debido a la pérdida de pintura por
goteo al escurrir la pintura sobrante sobre el propio mol-
de. Esta circunstancia hace que el recubrimiento de los
moldes aporte unos considerables gastos, tanto por la pintu-
ra desperdiciada como por el tiempo de mano de obra emplea-
da.

20 La invención está destinada a aportar una
instalación mediante la cual se obvian tales problemas,
aportando un conjunto que además de reducir considerable-
mente el tiempo de pintado de los moldes, permite la reco-
25 gida de la pintura sobrante, con el consiguiente ahorro
tanto de mano de obra como de los materiales empleados al
respecto.

La instalación que presenta la invención se
constituye a partir de un depósito para almacenamiento de
pintura, el cual está comunicado con una red de aire a pre-

30

1 sión, estando dotado de una salida a la que es susceptible
de aplicarse una manguera que en su extremo lleva acoplada
una pistola para rociado de pintura. La instalación se
5 completa con una cubeta, con su fondo en forma de embudo,
en la cual se procederá al tratamiento superficial del mol-
de en cuestión, estando el fondo de dicha cubeta relaciona-
do con una tolva en la que se recoge la pintura sobrante de
cada aplicación.

10 La alimentación de pintura al depósito, se
efectúa por gravedad, después de haber realizado una des-
presurización previa, desde la citada tolva de recogida de
pintura. Esta tolva en la primera aplicación debe de car-
garse de pintura o producto a utilizar y en sucesivas apli-
caciones almacenará el producto sobrante recogido en la
15 cubeta sobre la que se tratan las piezas a pintar; producto
que es vertido por gravedad debido a la marcada inclina-
ción que presentan las paredes del fondo de dicha cubeta.

20 La instalación se completa con un adecuado
sistema de válvulas que aportan la presión adecuada de aire
comprimido al depósito, con objeto de constituir un medio
empujador para la salida de la pintura o producto por la
manguera de aplicación. Igualmente, existen diversas vál-
vulas que aportan una seguridad total al conjunto.

25 Así pues, con esta instalación se posibilita
la aplicación de pinturas o recubrimientos sobre moldes y
noyos de arena de cualquier tamaño, por grande que estos
sean y mediante la proyección a presión sobre los propios
moldes, obteniéndose una capa de protección totalmente re-
30 gular en todas las superficies de dicho molde, independien-

1 temente de la complejidad que estos presenten y realizán-
dose todo ello con una absorción de mano de obra directa
muy inferior a la que requieren los sistemas tradiciona-
les. Complementariamente, con esta instalación queda per-
5 mitido el que pueda ser recogido el producto aplicado en
exceso, recuperándose para nuevas y posteriores aplica-
ciones.

10 Para complementar la descripción que se sigui
damente se va a realizar y con objeto de ayudar a una me-
jor comprensión de las características de la inven
ción, se acompaña a la presente memoria descriptiva, y formando
parte integrante de la misma, de un juego de planos en
los que con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha
15 representado lo siguiente:

La figura 1ª corresponde a una vista en
planta de un ejemplo de instalación realizado según la in
vención.

20 La figura 2ª muestra una vista de alzado la-
teral de la instalación, en la que puede observarse la
disposición de cada una de las partes que la integran,
siendo característico el hecho de que tanto el depósito de
almacenamiento como la tolva de recogida se encuentran
ubicados en un nivel inferior al suelo.

25 La figura 3ª corresponde a una vista de al-
zado realizada según un diagrama esquemático en el que
pueden observarse cada uno de los distintos elementos con
que cuenta la instalación que presenta la invención.

30 A la vista de las mencionadas figuras, y
como puede comprobarse, la instalación para tratamiento

1 de moldes para fundición, realizada según la invención,
queda constituida a partir de un depósito 1 para almacena-
5 miento de pintura o producto de recubrimiento similar, cu-
yo depósito presenta una salida 2 que comunica con una vál-
vula 3 en la que es susceptible de acoplarse una manguera
4 que finaliza en una pistola distribuidora 5 o disposi-
tivo de rociado similar. A la salida 2 converge un con-
ducto procedente de una tolva 6 ventajosamente dispuesta
10 bajo una cubeta 7 que tiene su fondo 8 conformado según
planos inclinados, a modo de embudo.

El depósito 1 se relaciona con una fuente 9
suministradora de aire comprimido, a través de correspon-
dientes válvulas limitadoras de presión 10 y 11, y está
15 dotado, también, de una válvula de seguridad 12 tarada
a la presión máxima permisible en el seno del depósito 1.

Según esta estructuración, una vez cargados
el depósito 1 y la tolva 6 con pintura o producto de rocia-
do similar, al acceder aire comprimido a dicho depósito 1
la presión ejercida por este obligará a salir a la pintura
20 o producto de rociado por el conducto 2 atravesando la vál-
vula 3 y emergiendo al exterior por la pistola 5 la cual
se dirigirá hacia el molde a tratar que, previamente, habrá
sido depositado en el seno de la cubeta 7 para lo cual,
dicha cubeta 7 estará dimensionada de conformidad con los
25 volúmenes a tratar. Debido a la proyección de la pintura
por la pistola 5 el molde es recubierto uniformemente en
todos sus puntos y la pintura que pueda haberse rociado
en exceso será recogida por la cubeta 7 y a través del
30 fondo 8 en forma de embudo, retornará a la tolva 6 con lo

1

que dicha pintura podrá ser nuevamente utilizada para una aplicación posterior.

5

Como puede observarse en la figura 2ª, la idónea ubicación de estos elementos radica en disponer tanto el depósito de pintura o producto, como la tolva de recogida en el seno de una excavación y ubicando a nivel del suelo la cubeta en la que se procede a la aplicación del producto sobre los moldes a recubrir. En esta figura 2ª muestra únicamente a título ilustrativo un ejemplo de realización, si bien la disposición de la cubeta y del depósito puede adoptar otras configuraciones que se adapten mejor a cada caso particular y sin que ello suponga una modificación de la esencia de la invención.

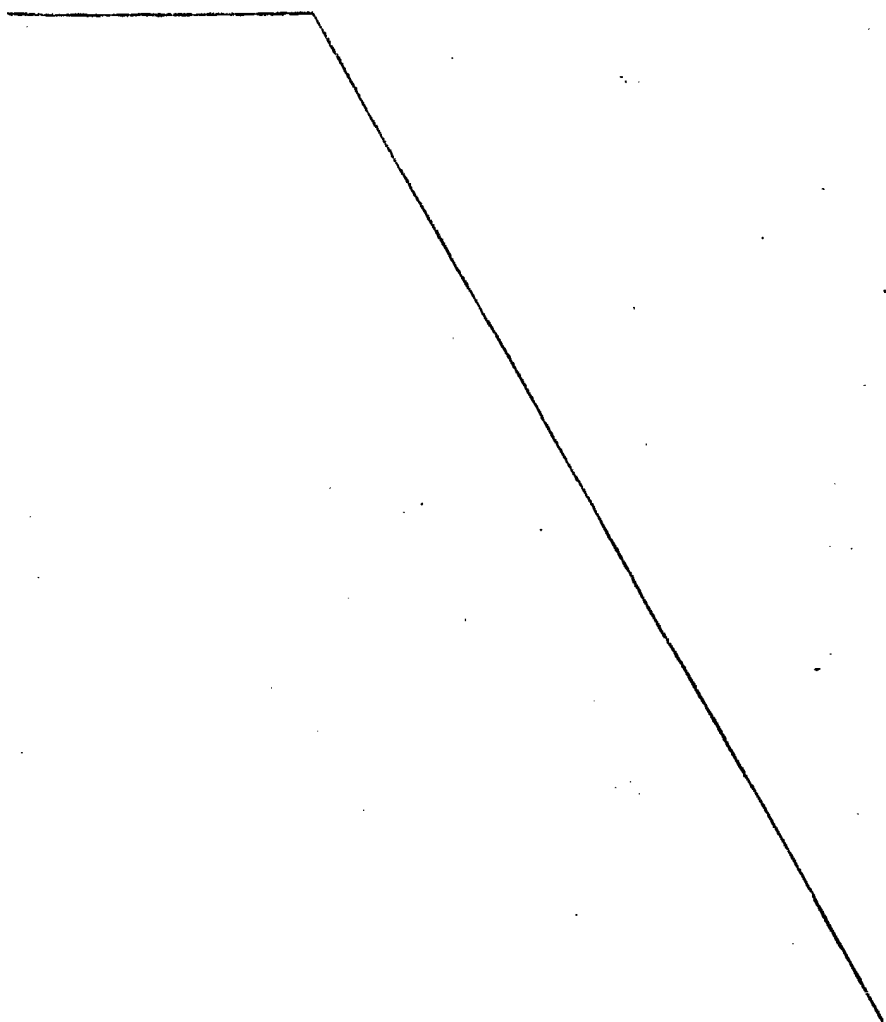
10

15

20

25

30



1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
5 que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -
20 ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre
de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
25 tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
30 guientes:

1

1ª.- INSTALACION PARA TRATAMIENTO DE MOLDES PARA FUNDICION, esencialmente caracterizada porque se constituye a partir de un depósito conectado a una red de aire a presión combinado con una tolva de llenado de producto a contener en el depósito entre cuya tolva y depósito se establece una conducción gobernada por una válvula neumática, estando situado todo ello a un nivel inferior respecto de una batea cuyo fondo es inclinado y descarga en la tolva, presentando tal batea dimensiones capaces de albergar los moldes o noyos a tratar mediante proyección del producto contenido en el depósito. . . .

5

10

15

20

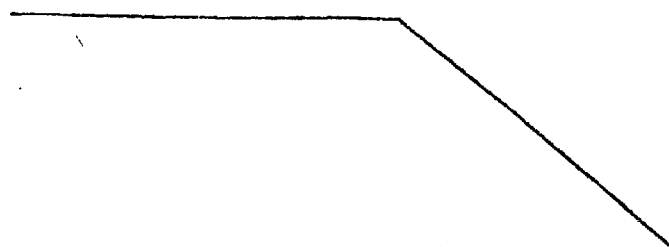
25

2ª.- INSTALACION PARA TRATAMIENTO DE MOLDES PARA FUNDICION, según reivindicación 1ª, caracterizada porque la válvula neumática que interconecta la tolva y el depósito se encuentra acoplada directamente a la red de aire a presión, mantenida en posición de cierre mientras el depósito está presurizado.

3ª.- INSTALACION PARA TRATAMIENTO DE MOLDES PARA FUNDICION, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque el conducto mediante el que se presuriza el depósito cuenta con válvulas limitadoras que escalonan la presión.

4ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita:
INSTALACION PARA TRATAMIENTO DE MOLDES PARA FUNDICION.

30



1

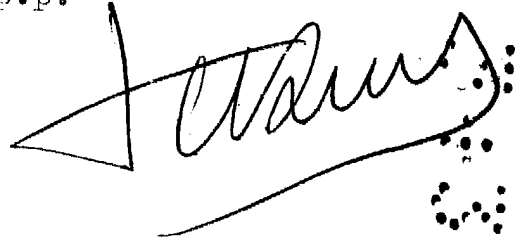
Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de diez páginas mecanografiadas y dibujos que se acompañan.

5

Madrid, 5 de Diciembre de 1980

BERNARDO UNGRIA

P.P.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Bernardo Ungria', written over a horizontal line. The signature is stylized and cursive.

10



15

20

25

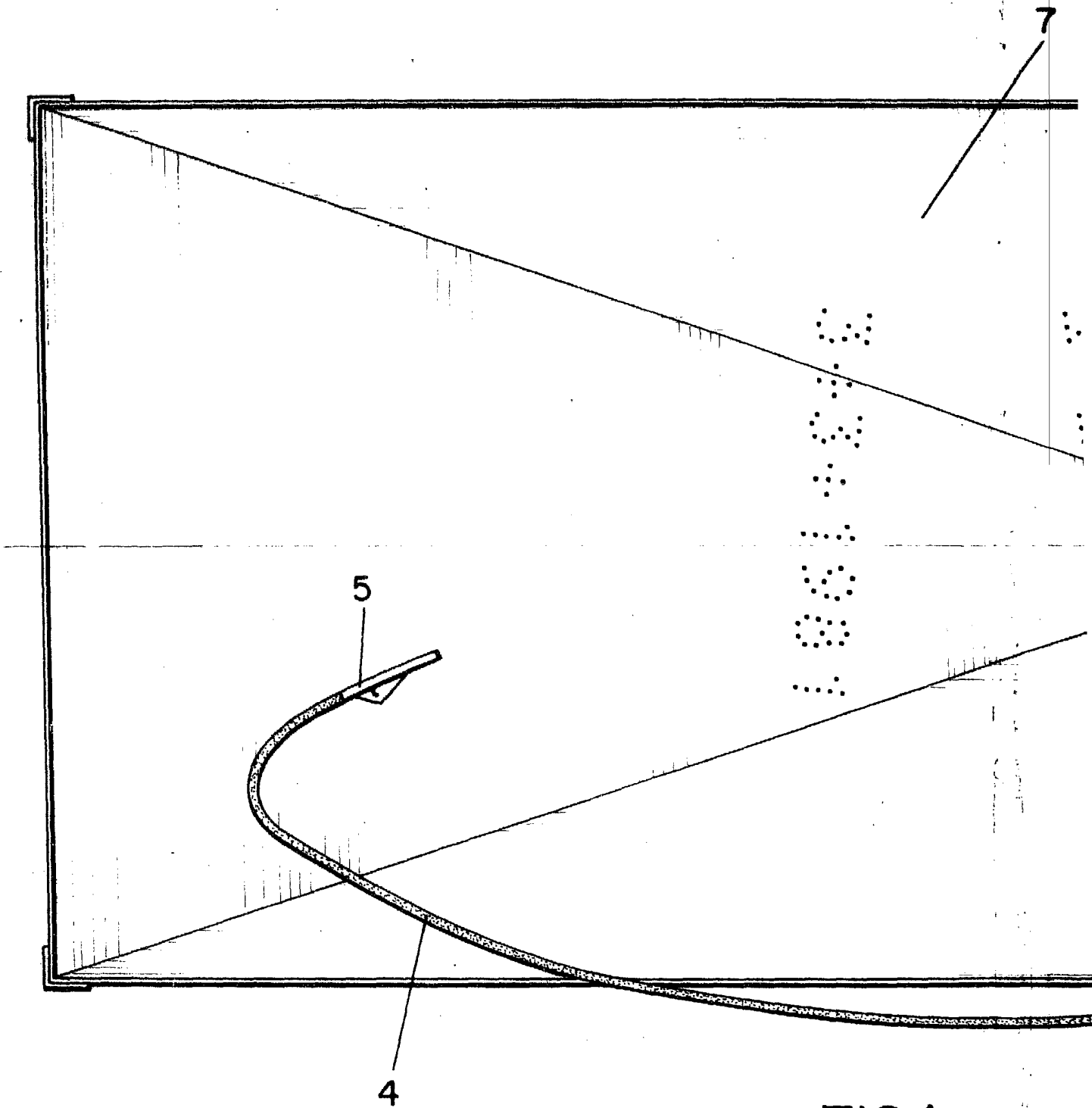
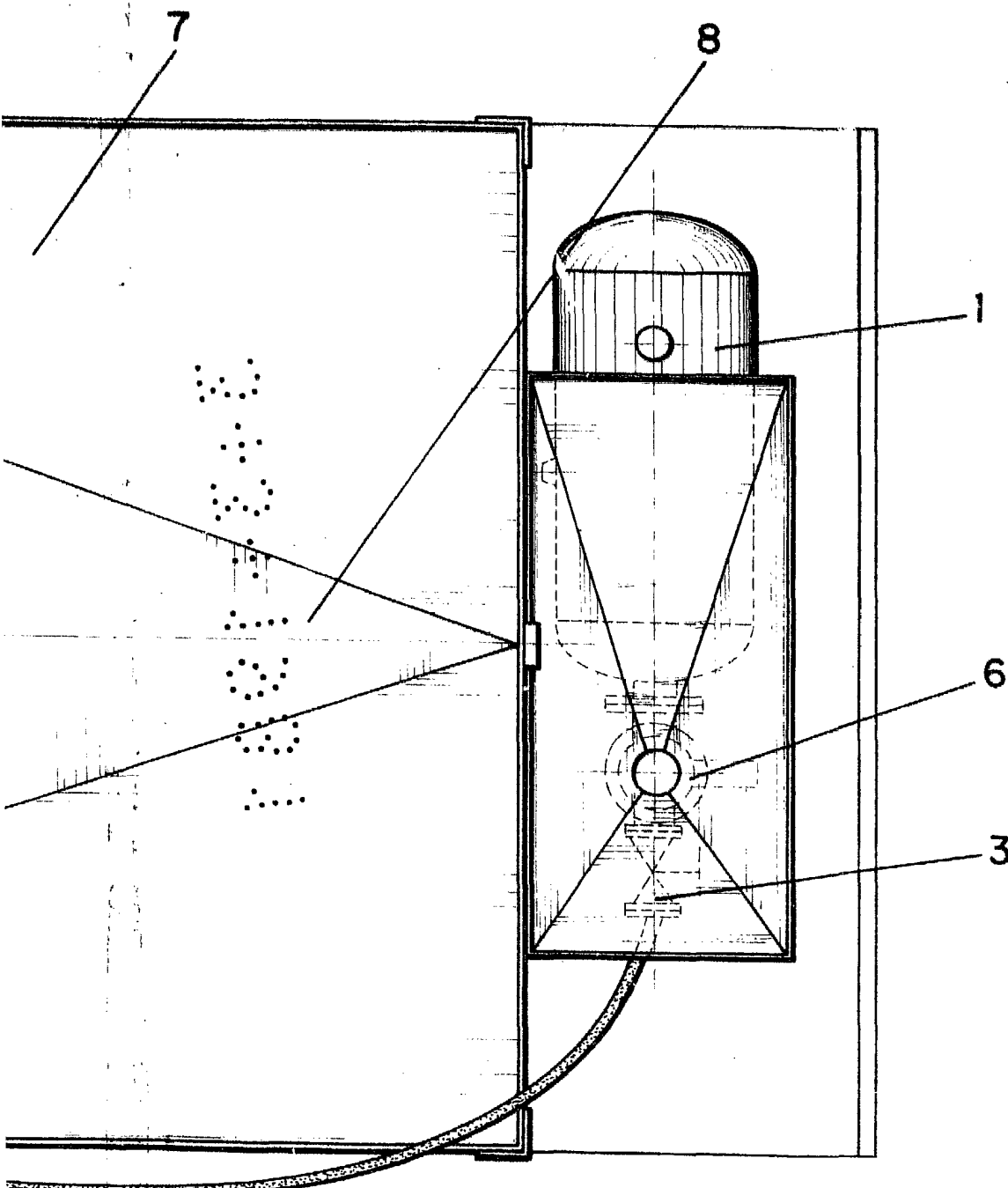


FIG.1



.1

ESCALA VARIABLE

Madrid, 5 de DICIEMBRE de 1960

BERNARDO UNGRIA

P. P.

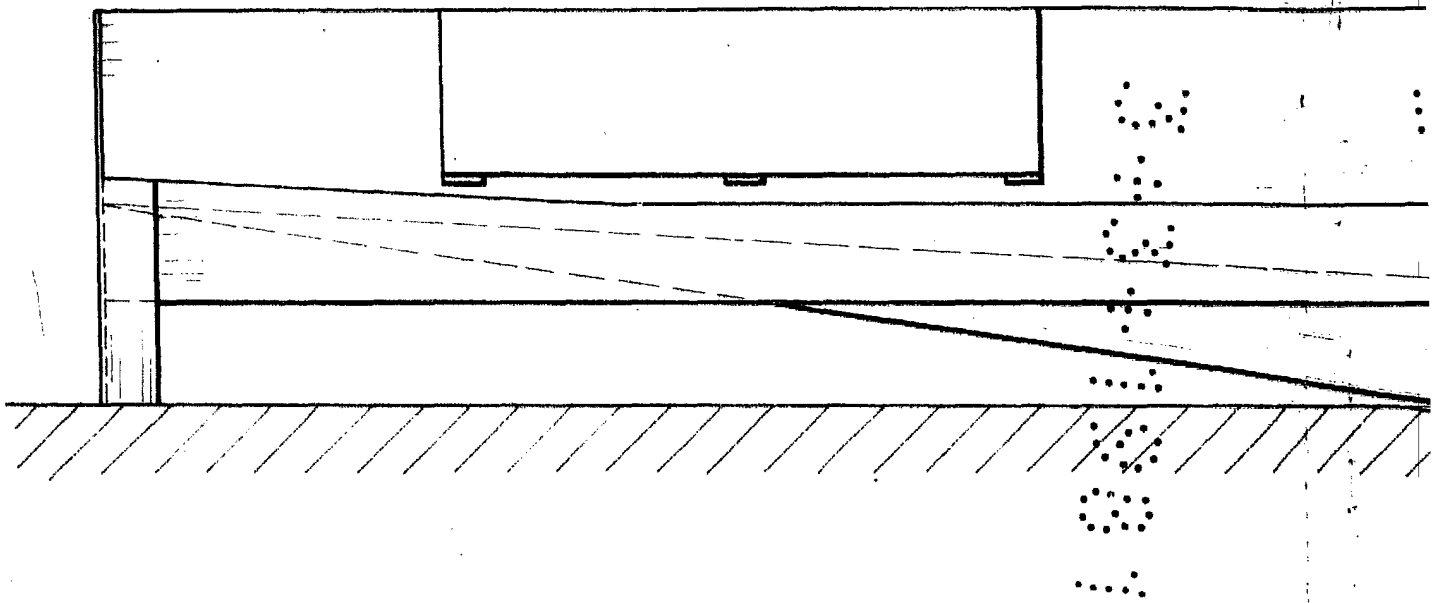
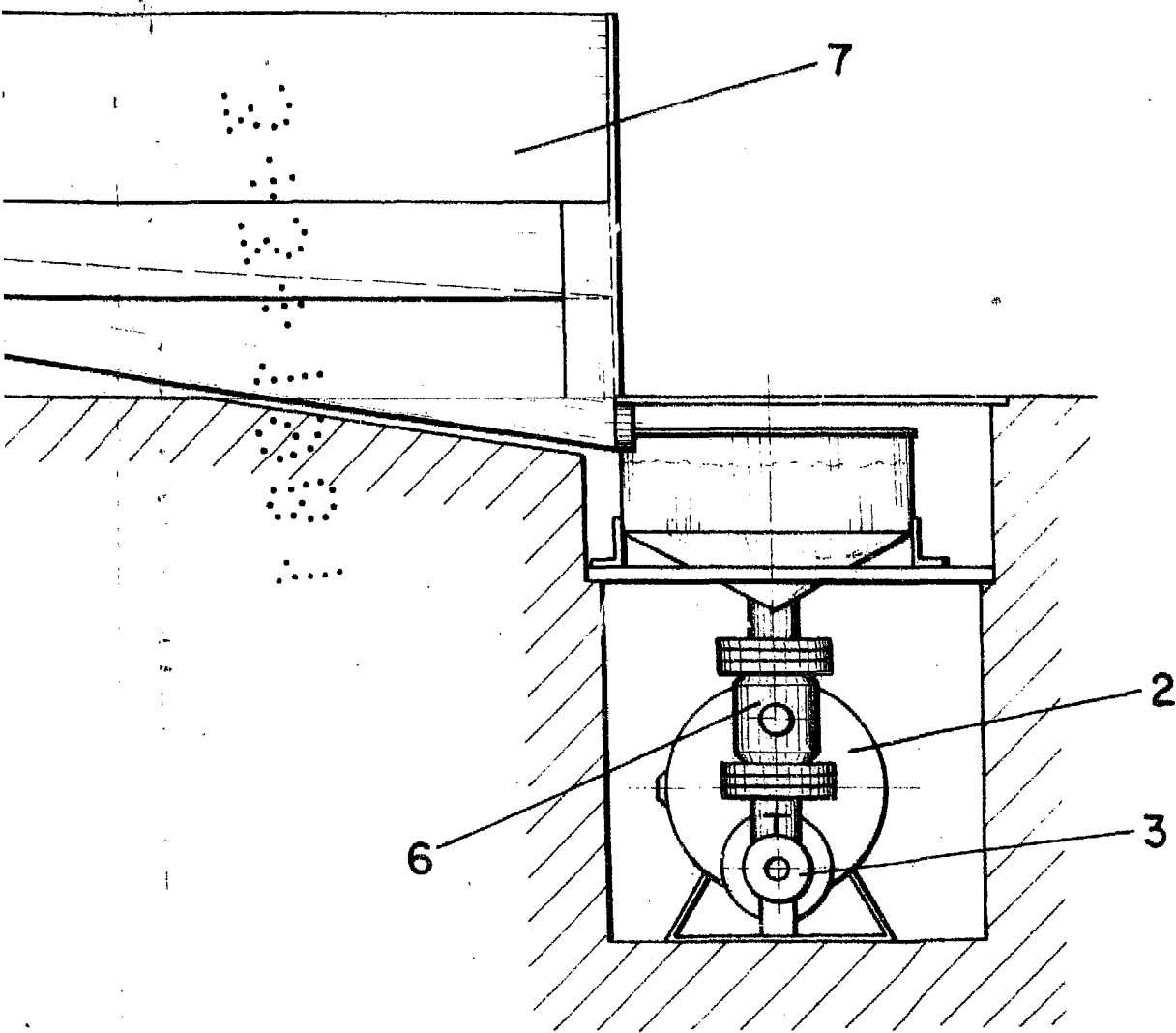


FIG. 2



ESCALA VARIABLE
Madrid, 5 de DICIEMBRE de 1980
BERNARDO UNGRIA
P. P.

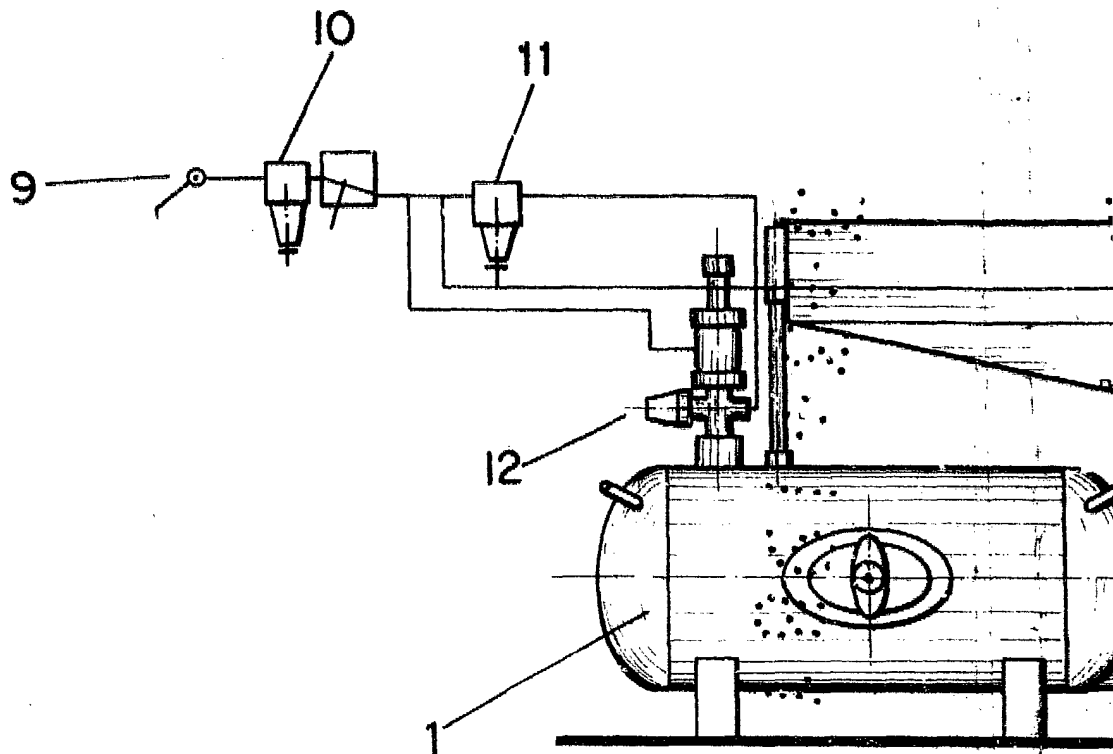


FIG. 3

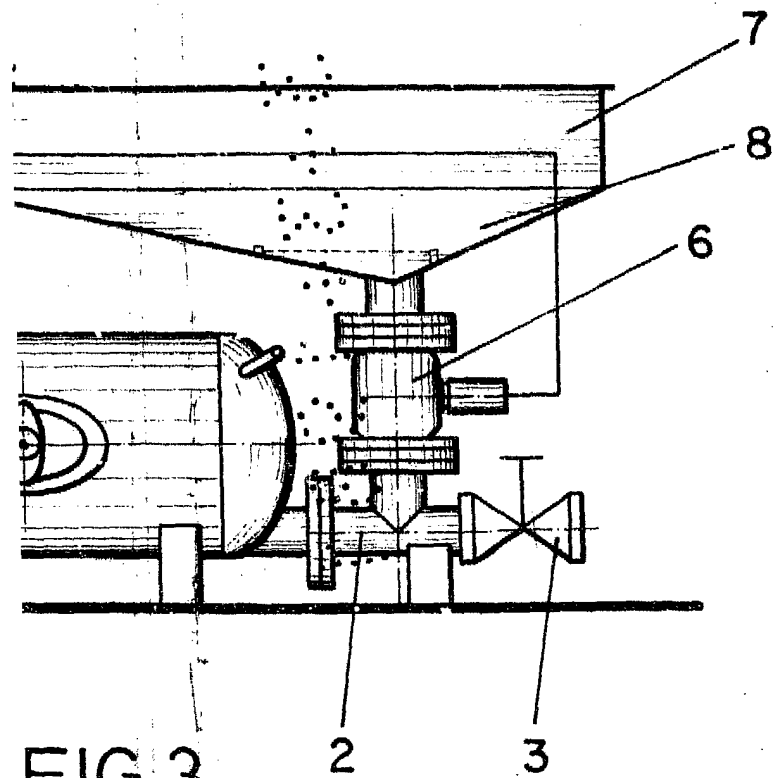


FIG.3

ESCALA VARIABLE

Madrid, 5 de DICIEMBRE de 19 80

BERNARDO UNGRIA

P. P.