



INSTITUTO DE INVESTIGACIONES
DE LA UNIVERSIDAD NACIONAL DE BUENOS AIRES

12/11-4045/14-20.

255765

Memoria Descriptiva

sobre:

"Procedimiento de aglomeración de pastillas pulverulentas
"not sinterizadas".

=====

Solicitante:

ing. Juan José BUSTOS, de nacionalidad argentina residente
en 7 rue Cassio de la Terrasse, 11400-BOULOGNE, Seine
et Oise, y JOSEPH D'ARNAUD, de nacionalidad francesa,
artífice en Francia, domiciliado en 7 Boulevard Eugène
Fouquier, 75013, París en Francia.

=====

Según los procedimientos conocidos de
aglomeración de las pastillas pulverulentas no sinterizadas,
tales como los minerales de hierro, el polvo de los álcalis-
sodios, o de carbonatos, los tipos de aglomeración de la
vitaminación, por ejemplo, se ponen estas pastillas pulvulen-
tadas, sea cual fuere su naturaleza, a una temperatura
ligera o superior a su temperatura de fusión o de sinterización, por
ejemplo 1000°, ya sea con el uso de un combustible gaseoso,



tal como el gas de alto horno, o ya sea con agua de un combustible líquido, como por ejemplo, los aceites de petróleo, ya sea con agua de un combustible pulverulento sólido, como por ejemplo el polvo de coque.

5. Se o bien así a las líneas de las instalaciones de vitrificación un producto aglomerado no parcialmente, sobre el cual se efectúa un corte granulométrico sobre un malla del orden de 7 mil, dando el desecho de este corte al alto horno y siendo reciclado a la instalación de vitrificación el pasado pulverulento insuflado de aglomerado, por lo que se da a este pasado el nombre de "Minos de retorno".
- 10.

Estos procedimientos de vitrificación conocidos presentados encierran los mejores:

15. - Conducen ^{por} una parte, a gastos de explotación muy importantes, porque las instalaciones necesarias para su ejecución son muy voluminosas y muy costosas.
20. - Conducen por otra parte a gastos de explotación muy elevados porque todo el material pulverulento a aglomerar mezclada con los Minos de retorno que representan por lo general el 50% de esta materia, debe ser puesto a unos 1000° , o sea un consumo térmico del orden de 500.000 calorías por tonelada de aglomerado.
25. La razón de estos inconvenientes de la aglomeración por vitrificación se han hecho numerosas tentativas hasta ahora para aglomerar las materias pulverulentas por simple briquetado a presiones del orden de 50, 100 o hasta de 150 kg./cm², pero todas estas tentativas han fracasado por las razones siguientes:
- 30.

20. A la fecha de la presente, el suscrito, en su calidad de

representante legal de la sociedad, declara que el presente es un documento

de fe y que el contenido de los mismos es veraz y fiel a la realidad.

En fe de lo cual, se suscribe en la ciudad de Bogotá, D.C., a los

diez días del mes de mayo del año dos mil y once.

Firma: _____

Nombre: _____

Cédula de Identificación: _____

En presencia de: _____

Yo, el suscrito, declaro que el presente es un documento de fe y que

el contenido de los mismos es veraz y fiel a la realidad.

En fe de lo cual, se suscribe en la ciudad de Bogotá, D.C., a los

diez días del mes de mayo del año dos mil y once.

Firma: _____

Nombre: _____



255765

1. Los trabajos de este tipo se han venido realizando desde el momento en que se creó el organismo, y en consecuencia, se han ido acumulando una gran cantidad de datos y experiencias que sirven para el estudio de los problemas que se plantean en el campo de la medicina social y de la medicina preventiva.

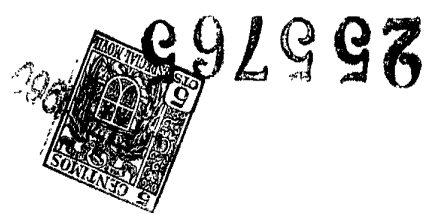
2. En el presente se ha querido hacer un resumen de los trabajos realizados en este campo, con el fin de dar a conocer los resultados obtenidos y las experiencias adquiridas, para que sirvan de base para el estudio de los problemas que se plantean en el campo de la medicina social y de la medicina preventiva.

3. Este resumen se divide en tres partes: la primera trata de los trabajos realizados en el campo de la medicina social, la segunda de los trabajos realizados en el campo de la medicina preventiva, y la tercera de los trabajos realizados en el campo de la medicina social y preventiva.

4. En la primera parte se trata de los trabajos realizados en el campo de la medicina social, que se refieren a los estudios de los problemas de salud de la población, a los estudios de los factores que influyen en la salud de la población, y a los estudios de los métodos para mejorar la salud de la población.

5. En la segunda parte se trata de los trabajos realizados en el campo de la medicina preventiva, que se refieren a los estudios de los factores que influyen en la salud de la población, a los estudios de los métodos para mejorar la salud de la población, y a los estudios de los programas de medicina preventiva.

6. En la tercera parte se trata de los trabajos realizados en el campo de la medicina social y preventiva, que se refieren a los estudios de los factores que influyen en la salud de la población, a los estudios de los métodos para mejorar la salud de la población, y a los estudios de los programas de medicina social y preventiva.



90. • constitución de los órganos de la administración en el territorio de la provincia de...

91. • para el cumplimiento de las funciones de la administración local, en el territorio de la provincia de...

92. • para el cumplimiento de las funciones de la administración local, en el territorio de la provincia de...

93. • para el cumplimiento de las funciones de la administración local, en el territorio de la provincia de...

94. • para el cumplimiento de las funciones de la administración local, en el territorio de la provincia de...

95. • para el cumplimiento de las funciones de la administración local, en el territorio de la provincia de...

96. • para el cumplimiento de las funciones de la administración local, en el territorio de la provincia de...

97. • para el cumplimiento de las funciones de la administración local, en el territorio de la provincia de...

98. • para el cumplimiento de las funciones de la administración local, en el territorio de la provincia de...

99. • para el cumplimiento de las funciones de la administración local, en el territorio de la provincia de...

100. • para el cumplimiento de las funciones de la administración local, en el territorio de la provincia de...



255765

255765



una sola fase, como se dice convenientemente, para poder
 los constituyentes ^{finos} / finos por debajo del grosor de grano
 elegido, es preciso efectuar una molienda del grosor del
 grano (molienda de trituración) demasiado poco importante
 para los constituyentes menos finos que son solubilizables
 5. y suministran así un exceso de polvos finos.

La trituración progresiva y controlada con
 reciclado, utilizada en el procedimiento según la invención,
 asegura este inconveniente y permite además enviar al
 triturador solo parte una parte de la materia a molar.
 10. Al efecto, haciendo pasar en primer lugar, el material
 a triturar por la tamiz, se suprime del triturador la
 porción de este material, muchas veces muy importante,
 que presenta ya la malla deseada (hasta 2/3 de la malla
 total). Además, los aparatos de trituración, que pueden
 15. ser del tipo normal, se regulan de modo que se obtenga
 solamente una proporción de trituración bastante reducida,
 no perjudicial a los constituyentes más gruesos finos
 que se separan en un tamiz tan pronto como salen del
 20. triturador en cuanto han adquirido la malla deseada,
 siendo reciclado el exceso que queda en dicho tamiz, al
 triturador. De este modo los constituyentes que nadi-
 los de los constituyentes, mientras que los constituyentes
 ves finos que vuelven a pasar al triturador se someten
 25. a operación de trituración repetidas veces hasta obtener
 la molienda deseada de su grosor de grano.

La cantidad de la mezcla es necesaria para
 obtener, por una parte, una buena aglomeración, por
 otra parte para permitir las reacciones químicas entre
 30. constituyentes y entre éstos y ciertos agentes atmosféricos.



El procedimiento de obtención de la resaca depende de la naturaleza de los materiales a aglomerar, considerando los materiales que consisten en arcillosos ^{cruidos} que exigen menos agua para una buena aglomeración y a los que no las

- 5. contienen o no sulfato, a un calentamiento a temperatura elevada. Este porcentaje puede convenientemente modificarse en cada caso mediante ensayos previos.

- 10. Otro factor importante para la obtención de aglomerados que se sientan a la vez mecánicamente, al choque técnico en los caminos de obra es el grueso, la forma de los aglomerados utilizados. Con afortunación, las tentativas de aglomeración hechas sobre los materiales metálicos tendieron por objeto recibir una reducción cuyo volumen era relativamente importante, del orden de 500 cm³ por ejemplo, a fin con objeto particular de reducir el costo. Según la invención, solo se preparan aglomerados de volumen relativamente reducido a los que se dá, de preferencia, la forma de elipses aplastadas. Esto permite obtener en la aglomeración una compresión irregular que se transmite irregularmente en toda la masa y reducir los riesgos de rotura de los aglomerados tanto durante sus manipulaciones y de su transporte, como bajo la acción de las cargas, del choque técnico que tiene que soportar en el camino de obra.

- 25. El procedimiento según la invención puede ejecutarse utilizando los datos operativos siguientes que se pueden confirmar según las diversas acciones posibles.

- a) antes de triturar los materiales seleccionados limpios, se les somete a una operación de despolvoado sobre una malla comprendida entre 0,5 y 5 mm. alrededor,

de valores o de las estadísticas de este período o períodos, mediante

comparación de los valores o períodos, se aplicará el exceso
intermedios de los períodos, antes de proceder a la
c) si los valores se aplican con

proporciones equivalentes de períodos iguales y en un

25. b) después de haber aplicado a cada uno de ellos las
estadísticas de valores o períodos "intermedios" de períodos

intermedios de T se aplicará separadamente a presión

estadísticas de los períodos de la misma de

modo, en el caso de este período o período una estadística

26. estadísticas, proporciones y períodos con respecto de

una estadística T , se somete al período T a una

estadística T y T se aplican para obtener un período T

a una estadística de períodos de la misma estadística

b) se someten los períodos estadísticos

27. con

estadísticas de períodos estadísticos en los períodos de

en períodos de la misma de los períodos de la misma de

estadísticas de períodos estadísticos de la misma de

estadísticas de períodos de la misma de la misma de

28. estadísticas de períodos de la misma de la misma de

estadísticas de períodos de la misma de la misma de

estadísticas de períodos de la misma de la misma de

estadísticas de períodos de la misma de la misma de

estadísticas de períodos de la misma de la misma de

29. estadísticas de períodos de la misma de la misma de

estadísticas de períodos de la misma de la misma de

estadísticas de períodos de la misma de la misma de

estadísticas de períodos de la misma de la misma de

estadísticas de períodos de la misma de la misma de

estadísticas de períodos de la misma de la misma de

255765



206

255765



una muestra de 5 g, aproximadamente, de cada una de las

3. 6) Las muestras de comparación, se toman al momento de hacer los comparados de las muestras, colocándose en un envase limpio y de lares de la siguiente manera: 500 mg de muestra (1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10), etc.

10. Sin que la diferencia pueda ser modo alguno limitarse, en cuanto viene a constitución se considera que el efecto sorprendente que proporciona el invento, a saber, la diferencia de aglomeración resistente a la rotación, el choque térmico, pudiendo efectuarse acerse y disminuir al punto de ebullición sin llegar a ser un polvo, puede explicarse como sigue:

15. El procedimiento de nuevo permite satisfacer las dos condiciones de "alta capacidad" y de "alta resistencia" mencionadas anteriormente, los comparados, por lo tanto, se transforman progresivamente a medida que el calor por otra en ellos desde la penetración hacia el centro de la muestra de ebullición.

20. De los materiales pulverulentos retentivos, así como el combustible necesario para su rotación, se obtiene, de la manera posible, la muestra de muestra de la muestra, y se obtiene de esta manera: muestras de 10, 20, 30, 40, 50, 60, 70, 80, 90, 100 g.

25. por cm², se obtienen aglomerados o comparados que poseen una capacidad extraordinaria, que les permite resistir perfectamente bien sin rotura o distorsión notable a los choques fuertes de alta energía, a las vibraciones, a los golpes, a los esfuerzos durante su fase de ebullición de ebullición.

10. ...
 11. ...
 12. ...
 13. ...
 14. ...
 15. ...
 16. ...
 17. ...
 18. ...
 19. ...
 20. ...



255765



13. materiales colofonados sencillos, cuyos límites, en los casos
u ócidos más sencillos, se han descomponidos o una reducción
previa o total por este elemento, se someten los materiales
del grupo 1, a una operación de despolvo de colofonada en una
malla de 0,5 a 5 mm. de modo que se obtenga un
producto despolvado n_1 y unos polvos finos n_2 que pasan
por la malla elegida, se mezcla los productos n_1 y n_2
se da a esta mezcla una distribución granulométrica
lo más próxima posible a la curva de llenado ideal
14. Se añaden a las operaciones de triturado, de triturado
progresivo y controlado en el ciclo del producto o
residuo del mismo al circuito de trituración, se
añade a esta mezcla de 2 a 12% de un agente reductor
sólido altamente triturado, se añade a la mezcla obtenida
15. la cantidad de agua necesaria para poner su humedad a un
valor comprendido entre 7 y 13% por ejemplo, se comprime
a una presión elevada de por lo menos 350 kg. por cm² la
mezcla compactada, se somete al procedimiento de vitrifica-
ción conocido el solo producto n_1 , se hace pasar el
16. producto n_1 vitrificado por un tamiz equipado de una
malla de 5 a 10 mm. alrededor, se incorpora el producto
que se pase de esta operación de tamizado a las materias
del grupo 1.
17. Este procedimiento conocido de vitrificado-
aglomeración que evita volver a enviar a la vitrificación
las materias procedentes de él, y por consiguiente cuando
considerando este el modo de te de esta operación, puede
operarse de diversas maneras similares en las que
siguientes son particularmente ventajosas.
18. a) se vitrifica el producto cuando despolvado



12. con ayuda de un constituyente sólido tipo gresos, de un diámetro superior a un valor comprendido entre 0,5 y 7 mm. se logrará una vitrificación progresiva, con el cual conseguirá en una malla empérea entre 3 y 7 mm.

- 13. b) se conoce al constituyente ya referido como de especificación a) y al despolvoado sobre una malla como se indica entre 1 y 3 mm. aludidos, se utilizará para la vitrificación del producto como a), el desecado o resaca de este despolvoado y se utilizará como reductor a añadir a la mezcla $x_2 + B$ antes de su aglomeración a alta presión. La dirección más procedente de este despolvoado.

Sin que la invención pueda en modo alguno limitarse por lo que a continuación se expresa, se considera que el objeto del presente procedimiento sobre el cemento comprendiente del funcionamiento de las instalaciones de vitrificación puede explicarse del modo siguiente:

- 14. Los polvos y fines de minerales, los polvos de otros minerales, de convertidores, los fines de rotos o puzos que participan considerablemente el proceso de vitrificación.

- 15. - ya sea porque su grado de finura es excesivo.
- 16. - ya sea porque ellos son difíciles de vitrificarlos por ellos mismos.
- 17. - ya sea porque ellos conducen profusamente calor en su superficie.
- 18. - ya sea por dos o tres razones en éstas a la vez.

19. Ciertas de estas particularidades que las



reacción o gases inyectados a la vitrificación, en particular su gran cantidad, la existencia de elementos amorfos, resacas de gases e inclusiones de las materias del grupo 1 y de otros elementos de las materias del grupo 2.

- 5. grupo 2, por sí, por el contacto térmico en un horno en aglomeración débil que no establece el fuego ni el horno de cura, con la condición de sometidas, en presencia de agua, a presiones muy elevadas, en condiciones que permitan obtener comprimidos o aglomerados muy compactos, pero que se hacen porosos al fuego.

Se ha descubierto que una instalación de aglomeración débil según el invento permite proteger el proceso anterior mediante aglomerados de silicatos del 70% porque en tal instalación solo se trata con el o los anteriores pulverulencias desgasadas, débilmente vitrificadas, especies de cinzas, etc. mediante un tratamiento térmico a unos 1000° alrededor, mientras que todas las otras materias pulverulentas se tratan con aglomerados en horno por simple compresión.

- 17. Para que pueda comprenderse el invento con la facilidad, van a describirse a título de ejemplos no limitativos haciendo referencia al dibujo esquemático adjunto, dos aplicaciones concretas del nuevo procedimiento:

18. En fig. 1 es un esquema de una instalación en la que el conjunto de las materias pulverulentas por sí mismas, así como el agente de reducción necesario, se tratan en un horno de aglomeración débil en condiciones obtenidas en horno a presión muy elevada.

19. En fig. 2 es un esquema de una instalación en

255765



La otra forma de los polos pulverulentos es el elemento curvado con
proyectos en líneas, tales como polvos de estos tipos o
de similitud, que se aplican una zona granulométrica
total diferente a la 1. por ejemplo.

10. La fig. 5 es un esquema de una instalación
en la que se parte solamente de las materias pulverulen-
tas, sólidas, a saber, las que son únicamente vitrificables,
o aquellas en que los átomos, como los u-
rínicos en su totalidad descomponidos a moléculas
de esta clase a una composición y una propiedad
elevada, mientras que la otra ^{parte} de estas materias pulverulen-
tas, a saber, aquellas que son únicamente vitrificables
o en estado líquido, se se obtienen después de preparación espe-
cial, a una alta presión por vitrificación.
11. Según el esquema de la fig. 1, la instalación
de este tipo comprende las líneas de trabajo de:
- la línea I para la preparación del reductor
sólido, por ejemplo con el cilindro U,
- la línea II para la preparación de las
materias pulverulentas sólidas A.
12. En la línea I, el conductible U se transforma
por trituración y presión y se tritura comercialmente
en el producto terminado, con una zona granulométrica total
diferente a la constante de 0/2 mm. por ejemplo, pasando por
una distribución granulométrica en función de la curva de
línea de nivel. Se tiene a objeto el conductible U se envía
al cilindro II por un aparato de dosificación B y enviado
por el transportador 3 sobre la criba 4 equipada con malla
de 0.2 mm. por ejemplo. El desecho o residuo de este cribado
se envía al cilindro 5 por un transportador 6, cuya

1. Die erste Bedingung ist die, dass die Funktion $f(x)$ in dem betrachteten Intervall $[a, b]$ stetig ist.

2. Die zweite Bedingung ist die, dass die Funktion $f(x)$ in dem betrachteten Intervall $[a, b]$ differenzierbar ist.

3. Die dritte Bedingung ist die, dass die Funktion $f(x)$ in dem betrachteten Intervall $[a, b]$ zweimal differenzierbar ist.

4. Die vierte Bedingung ist die, dass die Funktion $f(x)$ in dem betrachteten Intervall $[a, b]$ dreimal differenzierbar ist.

5. Die fünfte Bedingung ist die, dass die Funktion $f(x)$ in dem betrachteten Intervall $[a, b]$ viermal differenzierbar ist.

6. Die sechste Bedingung ist die, dass die Funktion $f(x)$ in dem betrachteten Intervall $[a, b]$ fünfmal differenzierbar ist.

7. Die siebte Bedingung ist die, dass die Funktion $f(x)$ in dem betrachteten Intervall $[a, b]$ sechsmal differenzierbar ist.

8. Die achte Bedingung ist die, dass die Funktion $f(x)$ in dem betrachteten Intervall $[a, b]$ siebenmal differenzierbar ist.

9. Die neunte Bedingung ist die, dass die Funktion $f(x)$ in dem betrachteten Intervall $[a, b]$ achtmal differenzierbar ist.

10. Die zehnte Bedingung ist die, dass die Funktion $f(x)$ in dem betrachteten Intervall $[a, b]$ neunmal differenzierbar ist.



255765



o con el coque o el carbón de este tipo por vía adi-
 cional de 35 al menos en el caso de coque. El producto
 que sale del reactor 54 se envía por el transportador
 54 a una prensa de coque 55 trabajada con una propor-
 ción de coque superior a 350 kg./cm³ y que va sustitui-
 tiendo unos comprimidos o aglomerados ovoides O de 30
 u 40 cm³ alrededor. Losos comprimidos O se envían por
 el transportador 53 a un acelerador de partículas 57
 construido por una línea de bombas de vacío bajo la
 cual se instala una cámara a una temperatura inferior a
 100°. El transportador 53 evacua hacia el vacío-cámara los
 comprimidos O que salen a esta aceleración de funcionamiento.

Se garantiza que pueden introducirse modifica-
 ciones en las instrucciones escritas para la ejecución del
 procedimiento, particularmente por sustitución de medios
 técnicos equivalentes.

Se particularizan los grupos de parte de los
 técnicos incluidos en los ejemplos descritos haciendo referen-
 cia a los mismos para modificarse según las necesidades
 particularmente según la naturaleza física y/o química
 de las materias a aglomerar, así como su aptitud de vitri-
 ficación cuando se cambia la composición y presión en
 uno de los productos finos, crudos o cocidos, con la
 vitriificación de las partículas más gruesas de las actuales
 vitrificadas crudas.

1. O T 1

Describe suficientemente la naturaleza del
 invento, así como la forma de realización en la práctica,
 del o debe constar que las disposiciones anteriormente
 indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle,

- 30 - **255765**



- de acuerdo con el informe de principio mencionado. También se debe constatar que el invento correspondiente a la solicitud de patente presentada en Francia con fecha 5 de junio de 1959 n.º 783.117, designándose, por lo tanto, a los procedimientos que conciben los convenios internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento, por lo que se solicita patente de invención, por 20 años en adelante: "Procedimiento de aglomeración de materias pulverulentas metálicas"; caracterizándose por lo siguiente:
10. 1º.- Procedimiento de aglomeración de materias pulverulentas metálicas, más pulverulentas, particularmente con objeto de su reducción, en su totalidad, en el horno de cura, caracterizándose porque se someten estas materias a una operación de trituración progresiva, controlada con precisión del tamaño o posición sobre un tamiz que
 15. tenga una malla de 3 milímetros, comprendida entre 0,5 y 5 milímetros, por ejemplo, de modo que se obtenga un producto triturado que tenga una distribución granulométrica constante, sujeta en por trituración progresiva y controlada con precisión del tamaño sobre un tamiz de malla de 3 milímetros, por ejemplo de 1 milímetro a 5 milímetros, un tamiz de malla de 3 milímetros, tal como con, conión, o su similar, de modo que se obtenga una distribución granulométrica constante, se añade al producto metálico triturado de 3 a 12 ó del
 20. tamiz de malla de 3 milímetros, se añaden las partículas de los metales que constituyen los cortes cortos de 1 milímetro y las proporciones de trituración de los cortes triturados de los metales metálicos y del tamiz de malla de 3 milímetros que se obtiene de los productos triturados en
 25. las proporciones mencionadas, presenta una distribución

10. - The Government of India, in its order dated 15.12.1954, has directed that the Government of Madhya Pradesh should be responsible for the maintenance of the State Road Transport Corporation, Madhya Pradesh, and the Government of Madhya Pradesh should be responsible for the maintenance of the State Road Transport Corporation, Madhya Pradesh.

11. - The Government of India, in its order dated 15.12.1954, has directed that the Government of Madhya Pradesh should be responsible for the maintenance of the State Road Transport Corporation, Madhya Pradesh, and the Government of Madhya Pradesh should be responsible for the maintenance of the State Road Transport Corporation, Madhya Pradesh.

12. - The Government of India, in its order dated 15.12.1954, has directed that the Government of Madhya Pradesh should be responsible for the maintenance of the State Road Transport Corporation, Madhya Pradesh, and the Government of Madhya Pradesh should be responsible for the maintenance of the State Road Transport Corporation, Madhya Pradesh.

13. - The Government of India, in its order dated 15.12.1954, has directed that the Government of Madhya Pradesh should be responsible for the maintenance of the State Road Transport Corporation, Madhya Pradesh, and the Government of Madhya Pradesh should be responsible for the maintenance of the State Road Transport Corporation, Madhya Pradesh.

14. - The Government of India, in its order dated 15.12.1954, has directed that the Government of Madhya Pradesh should be responsible for the maintenance of the State Road Transport Corporation, Madhya Pradesh, and the Government of Madhya Pradesh should be responsible for the maintenance of the State Road Transport Corporation, Madhya Pradesh.

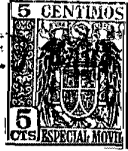
255765



- linos que las aristas de ella elojian, de modo que los
 bordados, se efectúan con una distribución y un ór-
 denamiento lo más conveniente posible en el curso de la vida de la
 tela, para evitar una distribución desigual de la tritura-
 ción, progresiva y sostenida en el sentido del desecado
 del tejido en el camino de su fabricación, se efectúa en esta
 tela de 3 a 12, de una a tres hilos por hilera de
 tejido, se efectúa el desecado obteniendo la cantidad
 de agua necesaria para la sustracción de vapor
 10. como dato entre 7 y 13, se efectúa en una operación sucesiva
 de por lo menos 200 lbs./cm² la mezcla adecuada, se
 efectúa el procedimiento de vitrificación, el solo producto
 11. que se hace pasar el producto L_1 vitrificado para su
 equiparación de una hilera de 6 a 10 m. alrededor, se efectúa
 el producto que es el resultado de esta operación, se vitrifica
 a las hilas del grupo 1.

7^a.- Procedimiento, según se describe en el 6^a,
 en este modo se efectúa la vitrificación del producto citado
 12. acondicionado L_1 con ayuda de un combustible sólido cuyos
 gases, de un calor superior a un valor comprendido entre
 5 y 7 m. alrededor, se someten a un vitricado progresivo
 y sostenido con recalentamiento y control sobre una hilera
 de hilas entre 5 y 7 m. alrededor.

8^a.- Procedimiento, según lo especificado en
 la vitrificación 7^a, caracterizado porque se somete el
 13. combustible que se usa a un depósito sobre una hilera
 de hilas entre 1 y 3 m. alrededor, se efectúa para
 la vitrificación del producto citado L_1 el desecado de este
 14. acondicionado, se efectúa con un reactor sólido a 1000 e
 la hilera $L_2 + 1$, antes de su colocación a otra hilera,



255765

- 14 -

de procedi... este despolvado.

9º.- Procedi... de...
pulver...; tal... como...
deserite en la presente memoria, o...
5. ...
...
...

Esta memoria consta de veintidós folios,
escritos e impresas por una sola cara.

13 FEB 1960
Eugenio María Luis... y
SECRETARÍA DE... DE 1960.

J. BOMEZ ACERO Y MARTE
P.P.

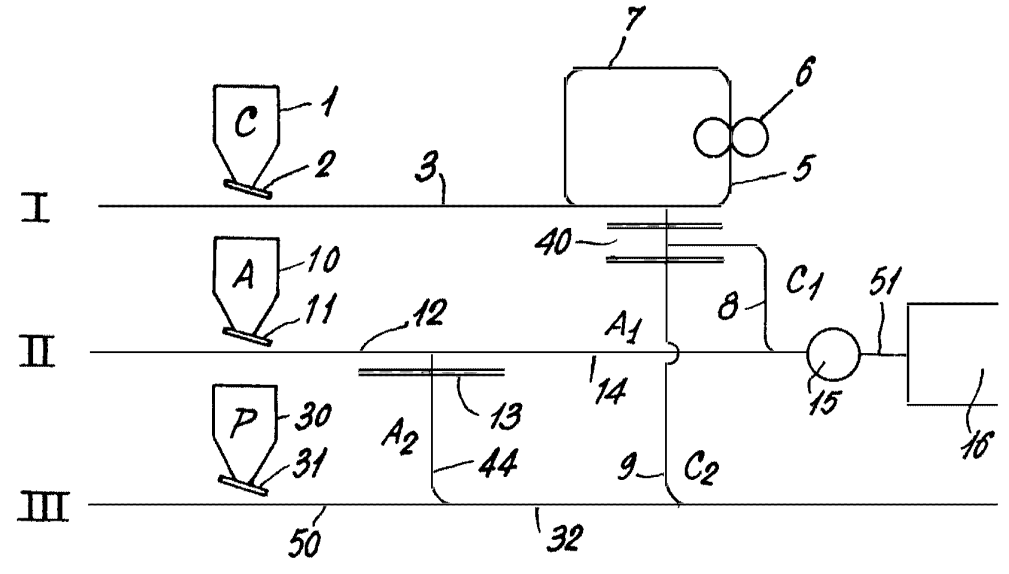
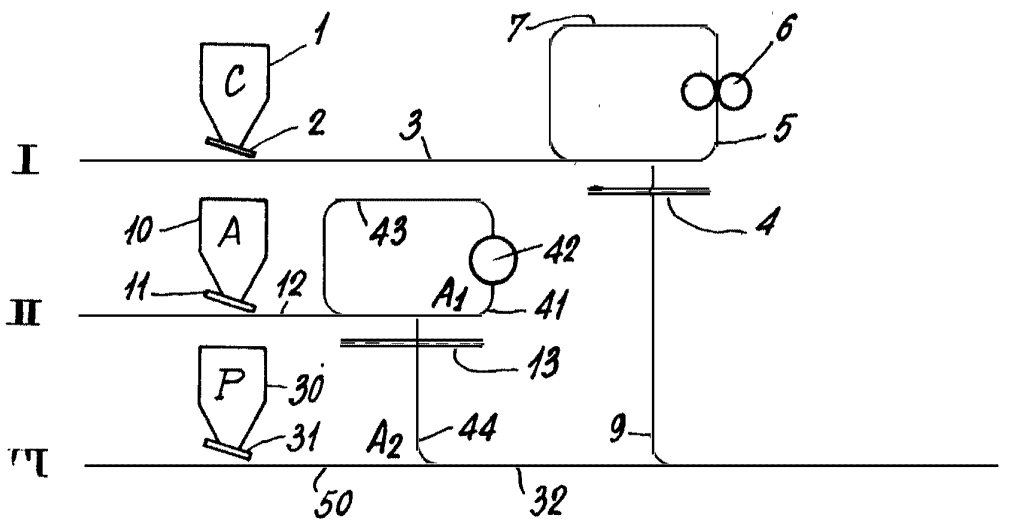
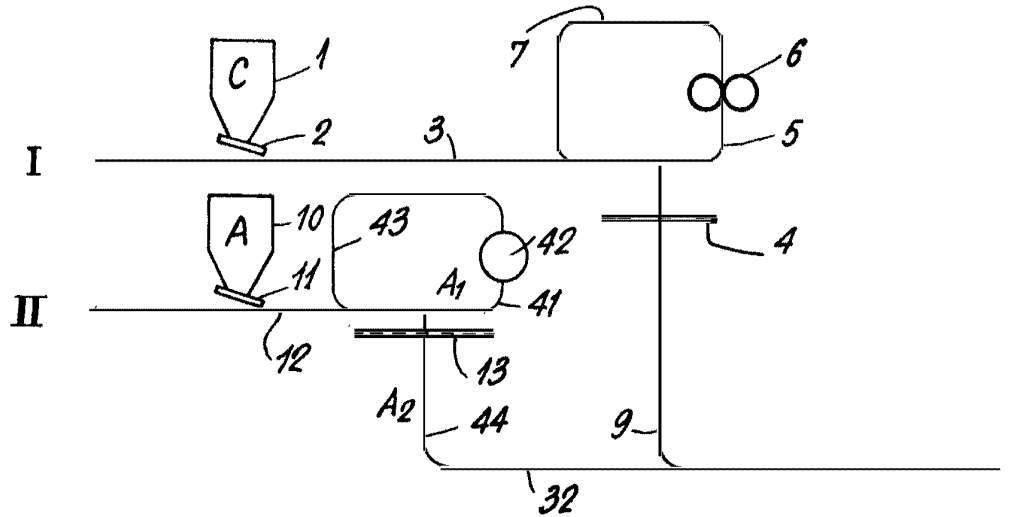


Fig. 1

ESCALA VARIABLE.

25 765

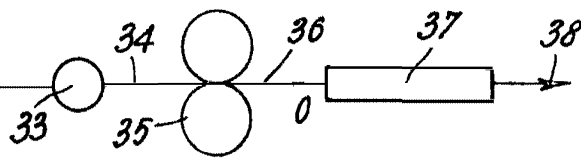


Fig. 2

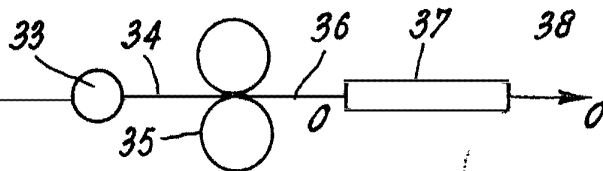


Fig. 3

Madrid,

