

25 ABR



257794

257794

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

a favor de "CONDUCTORES ELECTRICOS A. RIBAS, S. A.", entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Rosellón, 164, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CONDUCTORES ELECTRICOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de conductores eléctricos de uno o más hilos, cuyos perfeccionamientos afectan esencialmente al aislamiento de los mismos, que resulta de gran flexibilidad y resistencia tanto mecánica, como a los agentes exteriores, sean químicos, térmicos o atmosféricos, con la particularidad de poseer gran poder de retractibilidad si se configura el conductor en una forma determinada, todo lo cual permite muchas aplicaciones a los conductores logrados

25 ABR



257794

según el proceso perfeccionado a proteger.

- Se han ideado y puesto en práctica muy diversos sistemas para lograr las aludidas propiedades de los aislamientos dieléctricos en conductores eléctricos en especial dotados de poder retractil al estar acabados en configuración apropiada a tal fin, tal como en arrollamiento espiral o helicoidal o similar flexible y extensible, mas hasta el presente no se fabrican en el país conductores eléctricos dotados de las aludidas propiedades, permanentes y eficientes, y mediante procesos simples y económicos.
- 5.
- 10.

- Consisten esencialmente los perfeccionamientos de la invención en partir de uno, dos, tres o más conductores flexibles de cobre debidamente aislados entre sí, con recubrimiento de goma, plástico, algodón u otra materia cualquiera, dispuestos cableados o paralelamente.
- 15.

El elemento descrito, ya sea simple o compuesto es recubierto por extrusión mediante una masa de materia flexible apropiada para el ulterior tratamiento a recibir.

- La materia a extrusionar deberá ser completamente homogenizada en su mezcla compuesta de caucho virgen en una proporción centesimal del orden de un 30 a un 50%, caucho sintético a base de un cloropreno en una proporción de un 30% a un 40%, y plástico a base de politeno con cargas inertes en una proporción de 40 a 5%, que a la temperatura apropiada a su plastificación será extrusionada en forma de recubrimiento homogéneo a los conductores eléctricos.
- 20.
- 25.

25 ABR



257794

- El elemento así compuesto, es configurado en la forma que luego interese, tal como en arrollamiento espiral, helicoidal, senoide o similar que mediante posterior tratamiento térmico a vapor directo a una temperatura alrededor de los 175^o se logra un endurecimiento de la masa de cobertura así como una conformación de la misma, según la disposición proporcionada previamente que se mantendrá permanente, con poder de elasticidad y de recuperación.
- 5.
10. Finalmente mediante un tratamiento químico exterior por inmersión se proporciona un acabado y colorido al conductor, que es secado al aire.
- La configuración del conductor en la forma adecuada en su acabado, podrá realizarse por cualquier sistema apropiado sea por adaptación sobre un molde adecuado, por medios mecánicos o manuales que permitan su ulterior tratamiento térmico sin perder su forma hasta adquirir por la elevación de temperatura la suficiente consistencia.
- 15.
20. Los conductores obtenidos según el proceso indicado, conservan indefinidamente su poder de retractibilidad en grado superior, así como una gran resistencia mecánica, a rozamientos, golpes y cortes, y también a la combustión, a la oxidación, al orono, a la luz solar, a la abrasión, a los aceites y a las grasas.
- 25.
- Serán independientes del objeto de la presente patente todos los detalles accesorios de fabricación, aparatos utilizados y en general todo cuanto no altere,



257794

cambie o modifique la esencialidad de la invención.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Perfeccionamientos en la fabricación de
5. conductores eléctricos de los formados por uno o varios hilos de cobre conductores flexibles, debidamente aislados entre sí, sea con recubrimiento de goma, plástico, algodón u otra materia aislante apropiada, dispuestos caso de ser varios cableados o paralelamente que se
10. caracterizan esencialmente por recubrir por extrusión los referidos conductores mediante masa de materia elástica y flexible, homogenizada a temperatura apropiada y compuesta a base de caucho virgen, en una proporción del orden de un 30 a un 50%, caucho sintético a base de un
15. cloropreno en una proporción de un 30 a un 45%, y un plástico a base de politeno con cargas inertes en una proporción de un 40 a un 5%, formándose a la salida de la hilera de extrusión un recubrimiento de los conductores uniforme y continuo; se procede seguidamente a
20. la configuración en la forma que se desee para su ulterior aplicación mediante molde adecuado, procediéndose después a un tratamiento térmico a vapor directo a una temperatura alrededor de los 170° con lo que se logra el

25 ABR



257794

endurecimiento de la masa aislante de cobertura y conformación, definitiva de la misma, realizándose finalmente un acabado químico exterior por inmersión que es secado al aire.

5. 2. Perfeccionamientos en la fabricación de conductores eléctricos.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 25 de abril de 1960

CONDUCTORES ELÉCTRICOS A. RIBAS, S.A.

p.a.