

12

258762



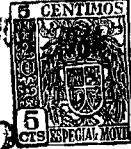
MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España, a favor de Don José PRIMO MONZÓ, de nacionalidad española, residente en CARLET (Valencia), Balaguer núm. 44, por: "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PASTA DE SOLDADURA DE TODAS CLASES".

5.- El procedimiento que se describe por la presente Memoria, que se une a la solicitud de registro de Patente de Invención, permite llegar a una pasta que es aplicable para soldaduras, tanto autógena como eléctrica, sea en metales ferrosos como no férricos, e incluso aplicable a soldaduras fuertes a baja temperatura.

10.- Además de las ventajas señaladas que le colocan a la cabeza de todo lo conocido, evita la formación de manchas negras sobre el metal y oxidaciones que se producen por los procedimientos hasta el presente empleados, quedando con la pasta que se describe la soldadura perfectamente limpia.

Por otra parte, todo lo conocido en materia de pastas para soldaduras, no alcanza los márgenes de aplicación



258762

- que la obtenida por el procedimiento que se reivindica, la cual sirve para aceros inoxidables, aceros rápidos, extrarápidos, así como los especiales cuyo contenido en carburo de tungsteno (conocidos en el comercio por el nombre genérico de wydias), e incluso otros metales dejando las soldaduras perfectamente limpias, lisas, sin poros, sin sulfuros y sin alteraciones de ninguna clase, con las correspondientes ventajas en la unión apetecida, entre las piezas soldadas, cuyos efectos y características mecánicas quedan notablemente superadas.
- 5.-
- 10.-

Expondremos a continuación el detalle del procedimiento y sobre él las ventajas aportadas por las especies químicas malaxadas.

- Todos los cuerpos son sometidos aisladamente, a excepción hecha del silicato sódico, a deshidratación en secaderos regulables para que la temperatura no supere los 101°C, con objeto de evitar que además de perder el agua de hidratación y la interposición, cuyo objeto se persigue, se produzcan descomposiciones siquiera sea parcialmente, de origen pirolítico y que alteren la naturaleza de los componentes.
- 15.-
- 20.-

- Es preferible el empleo de secaderos continuos a contracorriente para las producciones en gran escala, pero si las cantidades a obtener en razón de las exigencias del mercado no son grandes, pueden emplearse secaderos intermitentes.
- 25.-

- Los cuerpos a secar son: El $B_4O_7Na_2$ tetraborato sódico en la proporción del 25% seco, cuya función es asegurar la homogeneidad de la soldadura, así como la elasticidad.
- 30.-



8 JUN 1968

258782

El 65% de BO_3H_3 ó ácido bórico, cuya misión es la de decapante é impedir la alteración de las propiedades.

El 1% de A_s , o arsénico metálico, cuya presencia faculta la soldadura a bajas temperaturas.

- 5.- Una vez secos y finamente molturados, previamente en molinos de bolas y, finalmente en molinos de muelles, se tamizan por malla de paso predeterminado y se incorporan a mezcladora en la que se han puesto el 9% de $Si.O_3Na_2$ ó silicáto sódico y se van añadiendo lentamente para que empaste hasta incorporación total y aspecto homogéneo en cuyo momento se da por terminada la operación preparatoria y se envasa en envases de cristal, termoplásticos o similares.
- 10.-

- 15.- Suficientemente descrito el invento, así como una manera de llevarlo a la práctica, se hace constar de una manera expresa que el mismo es susceptible de modificaciones de detalle siempre que no afecten a su fundamento.

N O T A

- 20.e En resumen: la PATENTE DE INVENCION recaerá sobre las particularidades de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 25.- 1.- Procedimiento de obtención de pasta de soldadura de todas clases, caracterizado porque se toman 25 partes ponderadas en peso de tetraborato sódico y se someten a deshidratación de interposición en desecadores a temperaturas que no rebasen los $100^{\circ} C.$ y, simultaneamente el 65% de ácido bórico y el 1% de Arsénico, que han sido previamente molturados finamente en molinos de bolas y afinados posteriormente en molinos de muelles, durante un tiempo que se determina experimentalmente a fin de que
- 30.-



253732

pase por tamíz de malla predeterminada a raíz de cuyo tamizado, se añaden sobre batidora que contiene el 9% de silicato sódico, batiéndose hasta contextura homogénea, envasándose en envases perfectamente cerrados.

5.-

2.- "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PASTA DE SOLDADURA DE TODAS CLASES", sustancialmente como se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 8 de Junio de 1.960.