

1a
208766

208766



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por veinte años en España, a favor de Don José PRIMO MONTE, de nacionalidad española, residente en Castellón (Valencia), Caloguer núm. 44, por: "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE POLVO PARA SOLDADURA AL OXIGENO O ELECTRICA EN HIERRO FUNDIDO".

Todo lo conocido hasta el presente en materia de fabricación de polvos de soldadura para hierro fundido, a soldadura eléctrica o autógena tienen dos defectos fundamentales, que, prácticamente permiten asegurar

5.- que el problema sigue latente.

Estos inconvenientes son: que quedan las soldaduras muy duras, por lo que las mecanizaciones posteriores son muy difíciles ya que las herramientas que entran en las piezas soldadas no son capaces de mecanizar las

10.- zonas de soldaduras.



258766

El otro inconveniente es que quedan porosas, por lo que tanto si se mecanizan como sino se hace tal mecanización, ofrecen zonas de diferentes resistencias.

5.- Ello determina un encarecimiento de las piezas obtenidas ya que es inevitable que algunas de las fabricadas en serie sean desestimadas en perjuicio del costo general.

10.- El procedimiento que se describe en la presente memoria que se une a la solicitud de registro de patente de invención salva todos los inconvenientes señalados permitiendo obtener una soldadura homogénea, sin poros, sin sulfuros, trabajable con cualquier herramienta, sin alteraciones de ninguna clase, resistente a las dilataciones y sin desecho de piezas por causa de las soldaduras.

15.- Por ello este procedimiento reúne características mas que suficientes para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita.

20.- Se toman ponderalmente el 58% de carbonato de sodio, para aumentar la temperatura y eliminar las impurezas del carbón eliminando los poros y fundente en general. El 30 de tetraborato sódico cuya función es homogeneizar la soldadura extendiéndola a la zona deseada o afectada. El 5% de óxido o carbonato ácido de sodio como decapante suave a la temperatura de la soldadura. El 5% de sílice que da elasticidad y resistencia a la dilatación. El 1% de plomo permite la soldadura manejable con cualquier herramienta y el 1% de carbón de origen animal que evita la oxidación prematura del metal y la consecuente dureza.

30.-

258766



así mezclados se someten a la acción de molinos de bolas.

5.- Si no se encuentran en el mercado los productos enunciados en perfectas condiciones de sequedad, habrán de ser previamente secados a temperaturas que no excederán en ningún caso los 101°C. en secadores de contracorriente de aire caliente a la presión ordinaria.

10.- Una vez secos se moliduran como quedó indicado y se tamizan rápidamente para envasarlos en paquetes bien cerrados.

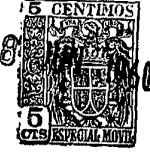
15.- Descrito suficientemente el invento así como una manera de llevarlo a la práctica se hace constar de una manera expresa que el mismo es susceptible de modificaciones de detalle siempre que no afecten a su fundamento.

NOTA

En resumen: La PATENTE DE INVENCION, recaerá sobre las particularidades de las siguientes

REIVINDICACIONES

- 20.- 1.- Procedimiento de obtención de polvo para soldadura al oxígeno o eléctrica de hierro fundido, caracterizado porque se someten a secado en secaderos de contracorriente de aire caliente a temperatura no superior a 101°C., hasta que tomas sucesivas acusen
- 25.- que no hay mas pérdida de peso de los cuerpos, carbonato sódico, tetraborato sódico, carbonato ácido de sodio, sílice, plomo metal y carbón animal, momento en el cual se toman en peso 58 partes del primero, 30 del segundo
- 30.- 5 de los dos siguientes y 1 de cada uno de los restantes, y se llevan a mezcladora de polvos en la que se mantiene



258766

hasta mezcla homogénea, que a continuación se tamiza por malla predeterminada y se envasa rápidamente, para evitar el humedecimiento.

5.- 2ª.- PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE POLVO PARA SOLDADURA DE ORIGEN O ELECTORICA DE ALIARRO FUNDIDO.

modo tal y como queda descrito y reivindicado 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