

259589



MEMORIA DESCRIPTIVA  
DE  
PATENTE DE INTRODUCCION  
EN  
ESPAÑA

por diez años

a favor de ROCLA PIPES LIMITED

con domicilio en 252 Swanston Street, MELBOURNE (Australia)  
de nacionalidad Australiana

por "Aparato para aplicar un revestimiento de material  
plástico a artículos cilíndricos."

y que tiene por origen la Fabrica la Firma Rocla pipes Limited

259589



Este invento se refiere a un aparato para re-  
vestir artículos cilíndricos con material plástico,  
tal como hormigón, y se relaciona más especialmente  
con un aparato para formar un denso revestimiento  
5 de mortero sobre tuberías de hormigón.

El objeto de este invento es proporcionar un  
aparato relativamente sencillo y eficaz para aplicar  
un revestimiento de mortero a tuberías de hormigón  
pretensado.

10 De acuerdo con este invento se proporciona un  
aparato para aplicar un revestimiento de material  
plástico a un artículo cilíndrico, comprendiendo  
dicho aparato medios para hacer girar el artículo,  
un bastidor, medios para realizar un movimiento re-  
15 lativamente axial y lateral entre el bastidor y el  
artículo, un par de ruedas de distribución sobre el  
bastidor estrechamente adyacentes y que giran en sen-  
tidos opuestos, una tolva para contener el material  
plástico y medios para suministrar dicho material  
20 plástico desde la tolva a las ruedas de distribución,  
las cuales están provistas de entalladuras o escalones  
para apresar el material que se les suministra y se ha-  
llan adaptadas para, durante la rotación, impulsar el  
material fuera de entre ellas en forma de una corrien-  
25 te plana.

A continuación se describe un ejemplo de máqui-  
na construída de acuerdo con este invento, haciéndose  
se referencia al dibujo adjunto en el que:

30 La fig. 1 es una vista esquemática, en perspec-  
tiva, de la máquina dispuesta para aplicar un reves-

- 3 -

250582



timiento de mortero a una tubería de hormigón giratoria.

La fig. 2 es una vista de frente de las ruedas de distribución, y

5 La fig. 3 es una vista más detallada que muestra la disposición de las ruedas de distribución.

Se dispone una tubería de hormigón -1- entre placas, o de otra forma, para que gire lentamente en la dirección indicada por la flecha. La máquina de aplicación del revestimiento está montada en el  
10 bastidor superior 2 que, a su vez, se halla montado en un bastidor inferior 3 soportados por ruedas 4 que corren sobre carriles 5 dispuestos paralelamente al eje longitudinal de la tubería. El bastidor  
15 o cuadro 2 lleva un par de ruedas de distribución 6, 7, dispuestas muy próximas una a otra y que giran a la misma velocidad pero en direcciones opuestas, accionadas respectivamente por motores 8, 9, montados también en el bastidor 2. Este bastidor 2  
20 lleva también una tolva 10 que contiene el mortero, el cual se suministra, a través de un regulador 11, a una correa sin fin 12 seccionada por un motor 13. El regulador 11 está provisto de un agitador de movimiento lento para asegurar un flujo regular de  
25 mortero. La correa 12 lleva el mortero a las ruedas de distribución 6 y 7 que lo apresan y lo impulsan hacia fuera en forma de una corriente plana 14 sobre la superficie de la tubería giratoria 1. Las superficies de trabajo de las ruedas 6, 7 están provistas de resaltos 15 que pueden ser de cualquier  
30



259589

forma apropiada y que ayudan a las ruedas a prender el mortero y a impulsarlo contra la superficie de la tubería. La rueda superior de distribución 6 se halla dispuesta ligeramente adelantada con respecto a la rueda inferior 7 para facilitar la entrada del mortero desde la correa 12 y para que la corriente 14 de mortero se dirija ligeramente hacia abajo.

El bastidor superior 2 puede desplazarse horizontalmente sobre el bastidor 3 para situarse mas cerca o mas lejos de la tubería. esto puede realizarse mediante la rotación de la rueda de mano 16. Los ejes de las dos ruedas de distribución 6, 7, pueden moverse relativamente entre sí a fin de variar la separación entre las ruedas.

Durante el funcionamiento, se hace girar la tubería y se desplaza el bastidor 3 a los largo de los carriles 5. La velocidad de rotación de la tubería, la velocidad del bastidor 3 y el ritmo de suministro del mortero están relacionados para asegurar una distribución invariable del revestimiento de mortero sobre la tubería. En una forma alternativa de construcción puede mantenerse estacionario el bastidor y moverse axialmente la tubería a una velocidad correspondiente a su ritmo de rotación y al ritmo de descarga o suministro del mortero.

Debe tenerse presente que el invento definido a continuacion no se limita a la forma de construcción anteriormente descrita, que se dá solamente



250533

te a título de ejemplo de una forma del invento.

N O T A

5 Se reivindican no como nuevos sino como no conocidos ni practicados en España, para que sean objeto de una Patente de Introducción, en España, por diez años, los puntos siguientes:

10 1.- Aparato para aplicar un revestimiento de material plástico a artículos cilindricos, comprendiendo dicho aparato medios para hacer girar el artículo, un bastidor, medios para realizar un movimiento relativo axial y lateral entre el bastidor y el artículo, un par de ruedas de distribución sobre el bastidor, estrechamente adyacentes y que giran en direcciones opuestas, una tolva para  
15 contener el material plástico y medios para suministrar dicho material plástico desde la tolva a las ruedas de distribución, las cuales están provistas de resaltes para apresar el material que se las suministra y se hallan adaptadas para, durante  
20 la rotación, impulsar el material fuera de entre ellas en forma de una corriente plana.

25 2.- Aparato para aplicar un revestimiento de material plástico a artículos cilindricos, según la reivindicación 1, en el cual el bastidor va montado en otro bastidor inferior que, a su vez, está montado sobre carriles paralelos al eje longitudinal del artículo y está adaptado para moverse a lo largo de dichos carriles a una velocidad correspondiente a la velocidad de rotación del artículo y al ritmo de suministro del material plás-  
30



259589

tico desde las ruedas de distribución.

5 3.- Aparato para aplicar un revestimiento de material plástico a artículos cilíndricos, según la reivindicación 1, en el cual el artículo está montado en un carril o carriles y está adaptado para ser movido a lo largo del carril o carriles a una velocidad correspondiente a la velocidad de rotación del artículo y al ritmo de suministro del material plástico desde las ruedas de distribución.

10 4.- Aparato para aplicar un revestimiento de material plástico a artículos cilíndricos, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el cual los medios para conducir el material desde la tolva al distribuidor comprenden una correa sin fin montada por debajo de la salida de la tolva y adaptada para descargar el material en las ruedas de distribución.

15 5.- Aparato para aplicar un revestimiento de material plástico a artículos cilíndricos, según la reivindicación 3, en el cual la rueda inferior de distribución está dispuesta ligeramente hacia atrás de la rueda superior.

20 6.- APARATO PARA APLICAR UN REVESTIMIENTO DE MATERIAL PLASTICO A ARTICULOS CILINDRICOS.

25 Todo conforme se describe en la memoria que antecede, se ilustra como ejemplo de ejecución en los planos unidos a ella y se reivindica en su Nota.

30 Esta memoria consta de siete hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara y planos



259589

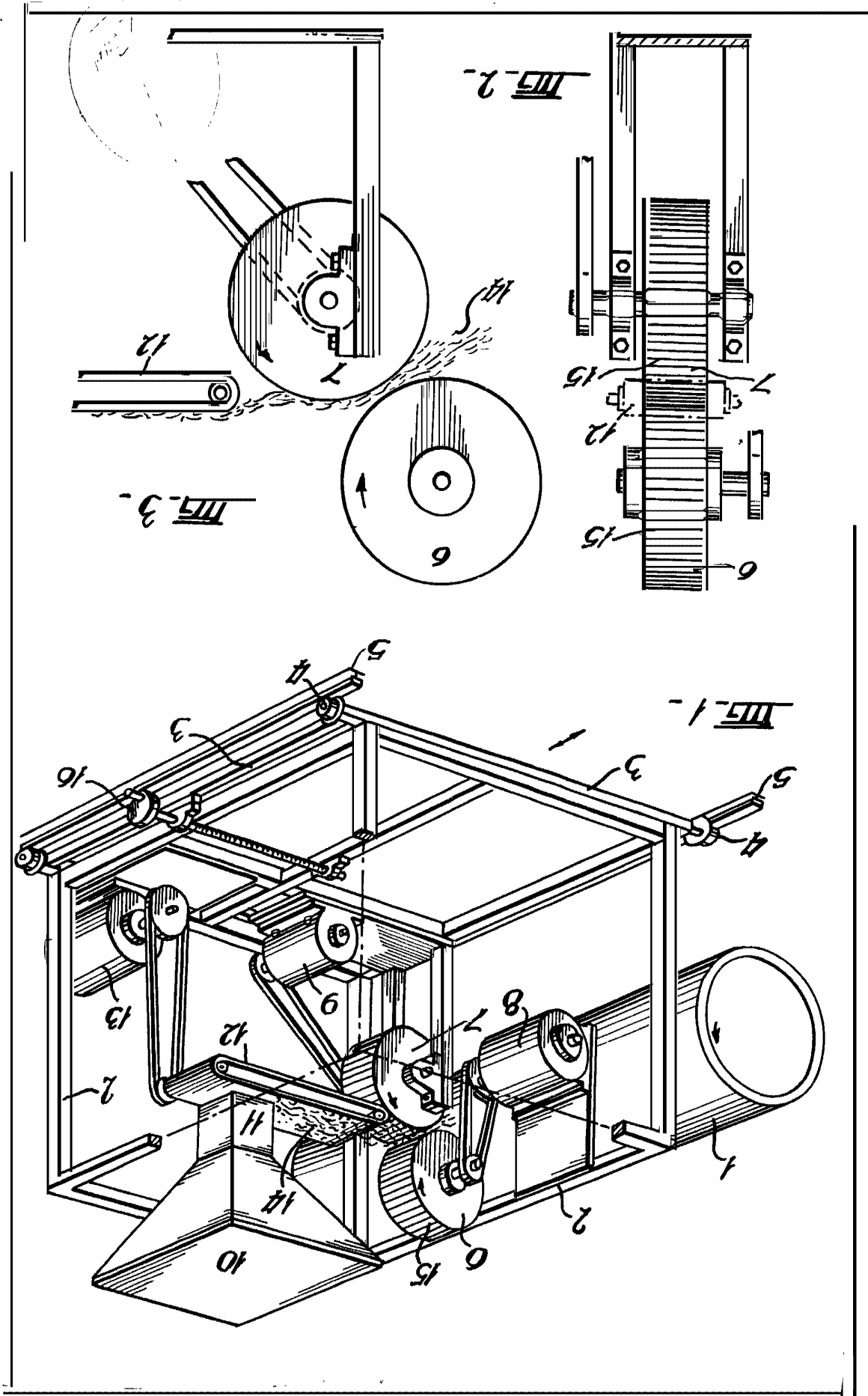
que la acompañen.

Madrid, 11 de Julio de 1.960

ROCLA PIPES LIMITED

P. A.

INTOYA



HOVA VPOH

GERMANY STEEL WORK