

261159

261159



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de In
troducción que, por diez años, se solicita para España y ---
sus Colonias, a favor de D. VALER PLAX, de nacionalidad ---
francesa, residente en Vic-Tezensac (Gers) (Francia), -----

p o r

" PROCEDIMIENTO DE FIJACION DEL BROCAL A UN TUBO DE MATERIA
TERMOPLASTICA "

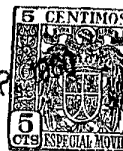
Ya existen en el mercado diversos tipos de tubos de materia
termoplástica, destinados a contener y distribuir diversos
productos esencialmente pastosos.

Algunos de estos tubos pueden estar constituidos de una
5 sólo pieza, pero su cuerpo es demasiado rígido. Por el contrario,
aquellos cuyo cuerpo es suficientemente flexible deben
tener un brocal distribuidor de material más rígido. Se

261 159

-2-

21 SEP



10 ha tratado de aplicar este brocal a un reborde del cuerpo, -
consistente en una serie de aletas cortadas en la periferia
del tubo, que están rebatidas individualmente. En otros ca-
sos el borde del tubo es rebatido sobre el borde del brocal.
Y en otros el borde del tubo debe cooperar con un cajado -
practicado en el espesor del brocal. En todos ellos, el re-
sultado está falto de estética y no es fácil de conseguir.

15 La presente invención tiene por objeto remediar estos in-
convenientes, gracias a un nuevo procedimiento que permite
obtener simplemente un soldado impecable.

20 Con más precisión, según el invento, el brocal se suelda
a un reborde continuo formado en la extremidad del tubo, --
por rebatimiento simultáneo de toda la periferia de esta ex-
tremidad, por una acción térmica controlada y una presión.

25 En la práctica, la formación del reborde continuo tiene
lugar mientras el tubo está insertado en un mandril confor-
mado en su extremidad para poder guiar dicho reborde duran-
te su rebatimiento, mientras el brocal es soldado sobre di-
cho reborde por la acción de una pieza complementaria, que -
lleva una corona aislante que se adapta a la periferia del
brocal alrededor del reborde del tubo y que una rodaja cen-
tral aislante impide el desplome de la correspondiente zona
30 del brocal.

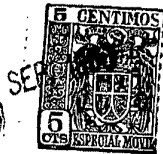
Se comprenderá mejor el invento refiriéndose al dibujo, -
en el cual:

La Fig. 1ª muestra el tubo con reborde según el invento.

La Fig. 2ª muestra el mismo tubo terminado con su brocal.

35 La Fig. 3ª muestra el sistema del mandril utilizado para
la puesta en práctica de la invención.

En estos dibujos se designa con (1) el tubo o porción de
vaina flexible, generalmente transparente, de cloruro de po-
livinilo por ejemplo, y de muy débil espesor (e).



40

45

50

55

60

65

Según el invento, se adapta al tubo un brocal (2), cuya pared es sensiblemente más rígida, de espesor (E), por ejemplo, superior a (e) 3 ó 5 veces. A este efecto, y siempre según el invento, se forma sobre la periferia del tubo un reborde continuo (3), deformando esta periferia por la acción mecánica simultánea en todo el contorno y convergente hacia el eje del tubo. Para permitir esta deformación mecánica, se somete la materia del tubo a una acción térmica controlada, que no dura más que el tiempo justamente necesario para permitir dicha acción mecánica. En un caso corriente, por ejemplo el de un cloruro de polivinilo, se calienta el reborde al mínimo de una quincena de grados, de tal modo que al enfriarse conserve la deformación adquirida. Se observará que la intensidad y duración del tratamiento térmico serán función, claro es, de la naturaleza y propiedades de la materia; para ciertas materias este tratamiento deberá ser un enfriamiento en lugar de un calentamiento.

Sin embargo, en todos los casos, una característica importante de este procedimiento se halla en el hecho de que se calienta rápidamente el mandril (5) de modo que transmita el calor al tubo (1), convirtiéndose ligeramente más frío que el mismo, lo que asegura que el reborde del tubo quede inclinado.

Una vez formado el reborde (3), y solamente entonces, se suelta por encima el brocal (2), generalmente también por caldeo y presión, de tal suerte que, salvo un muy pequeño desbordamiento (4), el borde del brocal quede al ras de la pared del tubo (1).

En la Fig. 3a se ve un dispositivo utilizable para la puesta en práctica del invento.

Este dispositivo consta de un mandril (5), de materia --

261159

-4-



218

70 conductora, cuyo contorno está vallado en bisel (6). El borde (5) del tubo (1) es rebatido sobre este bisel (6), simultáneamente en todo su contorno, por cualquier medio mecánico conveniente, por ejemplo por acción de un volarán periférico que forma un rodete sobre este bisel.

75 El brocal (2) es seguidamente soldado al tubo (1), que permanece en el mandril (5), mediante un casquete (7), que se adapta exactamente a la parte superior del mandril (5). Este casquete lleva una corona ciclónta (8) que viene a adaptarse exactamente alrededor del borde del brocal, mientras que alrededor de la cabeza (9), provista sobre la parte superior del mandril (5) está provista otra corona similar (10), igualmente ciclónta. Estos dispositivos están provistos para evitar resacas y deformaciones del brocal en el momento de la colocación y soldado.

85 En lugar de la succedencia se puede suministrar al brocal un fondo, plano por ejemplo.

Naturalmente, cualquier otro medio mecánico que asegure el mismo resultado, podrá utilizarse para la puesta en práctica de este procedimiento.

90 H O T A

EN VESTIR: La Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

95 1a.- " PROCEDIMIENTO DE FIJACION DEL BROCAL A UN TUBO DE MATERIA TERMOPLASTICA ", para su obturación, que se caracteriza porque el brocal se suelda sobre la extremidad del tubo por rebatimiento simultaneo de toda la periferia de esta extremidad por acción térmica controlada y presión.

100 2a.- " PROCEDIMIENTO DE FIJACION DEL BROCAL A UN TUBO DE MATERIA TERMOPLASTICA ", según reivindicación anterior, que

21 SEP. 1960



Fig. 2

Fig. 1

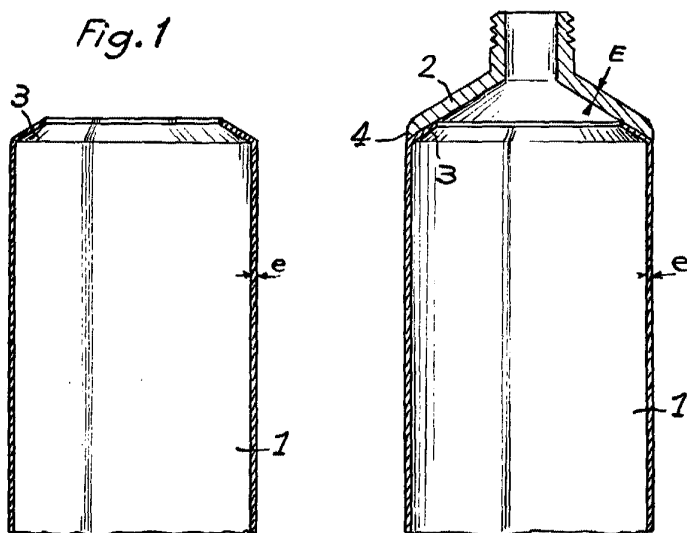
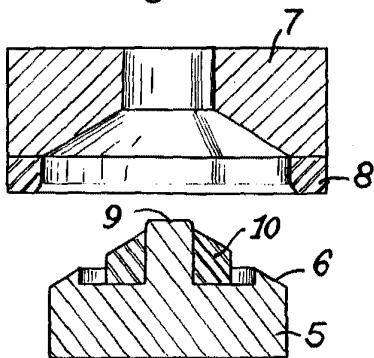


Fig. 3



ESCALA VARIABLE
MADRID, 21 SEP. 1960
P.A.