



262408

1^{er} CERTIFICADO DE ADICION

a la patente número 254.377 por una mejora en el objeto de la misma que recae en un procedimiento de obtención de tubos de presión de mortero de cemento. - - - - -

a favor de Don Jorge PALINCA GUASCH, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA, Paseo de San Gervasio, nº 26.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La patente principal número 254.377 ampara la propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento de obtención de tubos de presión de mortero de cemento que consiste esencialmente en la realización consecutiva de las operaciones que a continuación se relatan y que se producen en las cuatro fases siguiente:

5 1^a Fase.- Consiste en producir un tubo que se denominará núcleo. Para ello se vierte el mortero de cemento en el hueco formado entre un molde constituido por una envolvente exterior perforada, provista de un filtro y un macho interior
10 centrado sobre el primero. Durante esta operación se vibra el conjunto para eliminar, a través del molde exterior, el exceso de agua.

15 2^a Fase.- El conjunto se lleva a una centrifuga para acabar de expulsar el agua. A continuación el tubo núcleo se desmoldea, sin esperar a que el cemento se endurezca.



Para ello se extrae primero el macho interior y después el molde exterior, quedando la superficie exterior del tubo núcleo rugosa.

5 3ª Fase.- Una vez endurecido el tubo núcleo, se lleva a la máquina de arrollamiento, sobre el mismo, de alambre a tensión. El alambre se arrolla en forma de hélice adaptada a la superficie exterior del tubo-núcleo, que queda de esta forma sometido a una carga de compresión debidamente regulada, según la tensión y el diámetro del alambre.

10 4ª Fase.- Realizada la operación descrita en la Fase 3ª es preciso, para terminar el tubo, proteger de la oxidación la capa de alambre colocada. Para ello se sitúa concéntricamente al tubo-núcleo, y dejando un espacio alrededor del mismo, se constituye un molde de paredes perforadas recubierto interiormente por un filtro. El tubo-núcleo sirve de macho. La pieza exterior del molde debe tener un diámetro interior superior al exterior del tubo-núcleo. La cuantía de este diámetro la determina el espesor, que se quiera dar al revestimiento del tubo-núcleo.

20 El hueco que queda entre el tubo-núcleo y el molde exterior, se rellena con mortero de cemento, haciéndose vibrar durante esta operación para asentamiento de la masa. Acto seguido, se desmonta el molde exterior quedando el tubo de presión terminado.

25 Tal como se ha descrito, es preciso, graduar el tiempo que debe estar el tubo-núcleo, durante la fase 1ª, sometido a vibración, así como se ha de graduar la intensidad y frecuencia de esta última. De ello puede depender que la ac-

262408



ción que se ha de desarrollar en la fase 2ª por la fuerza
centrífuga, sea más o menos necesaria. Cuando se desee ob-
tener un tubo perfectamente estanco esta centrifugación es
precisa, pero puede ocurrir que para algunas aplicaciones
5 la acción de la fuerza centrífuga realizada durante la
2ª fase, convenga que sea atenuada reduciendo su intensi-
dad o su duración y aún suprimiéndola en ciertos casos.

En resumen, el objeto de la patente principal mediante
la mejora que le aporta lo reivindicado por el primer cer-
10 tificado de adición, de que se trata, se ha de considerar
extendido al caso de que, gracias al empleo conveniente del
tiempo o a la forma de verificar la vibración durante la
fase 1ª, pueda atenuarse e incluso ser suprimida la fase
2ª, pasando directamente de la fase 1ª a la fase 3ª y lue-
15 go a la cuarta ejecutados de acuerdo con lo respecto a ta-
les fases definido en la memoria de la patente principal.

Quedan además subsistentes, no obstante, cuantas sal-
vedades se hicieron en la memoria descriptiva del procedi-
miento objeto de la patente principal respecto a la posi-
20 bilidad de variación de formas, dimensiones y prácticas ma-
nuales o mecánicas, dispositivos empleados, y otras parti-
cularidades de ejecución de tal procedimiento siempre que
no sean determinantes de alteración de la esencialidad del
mismo.

NOTA

25 Por el primer certificado de adición a la patente nú-
mero 254.378 a que se refiere la presente memoria descrip-
tiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva
de:



262408

- 4 -

1.- Una mejora introducida en la patente principal número 254.327 que recae en un procedimiento de obtención de tubos de presión de mortero de cemento, que consiste esencialmente en realizar la vibración del cemento que constituye la primera fase del procedimiento durante un tiempo 5 acentuado y suficientemente alargado para que permita atenuar y hasta suprimir la segunda fase del propio procedimiento constituida por la centrifugación desecadora de la pieza tubular obtenida por moldeo en la primera fase, pasando 10 directamente, en la ejecución del procedimiento, de la primera a la segunda fase a continuación de la cual se lleva a cabo la tercera.

2.- "Una mejora introducida en la patente principal número 254.327 que recae en un procedimiento de obtención de tubos de presión de mortero de cemento".

Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 5 de Noviembre de 1960.

P. p. de Don Jorge PALANCA GUASCH,