



264115

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de D. ANGEL ROVIRA BARRACA, de nacionalidad ESPAÑOLA, residente en C/Esperanza nº 6 de Premiá de Mar (Barcelona), --- por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE COLLARINES PARA PRENSAS HIDRAULICAS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

Para la fabricacion de los collarines para prensas hidraulicas el procedimiento usado hasta el dia consiste en partir de planchas de cuero, caucho u otros materiales de parecidas condiciones tecnologicas y por los metodos manuales o mecanicos usuales en el tratamiento de estos materiales darles la forma de un collar de seccion en angulo agudo que se dispone en las juntas a que debe adaptarse con el angulo en la direccion de la presion hidraulica, con lo que el agua u otro liquido empleado en la prensa de que se trate, al presionar sobre el collarin tiende a abrir el angulo del mismo y por lo tanto, a cerrar la junta con tanta mayor intensidad cuanto mayor sea la presion ejercida.

El nuevo procedimiento, de invencion de la recurrente y cuya descripcion, en lo que tiene de esencial es objeto de esta Memoria, consiste en fabricar los collarines para prensas hidraulicas partiendo de materiales elasticos y moldeables por tratamiento termico tales como caucho natural y sus derivados y regenerados, latex, resinas, tereftalatos, polivinilos, poliestirenos y substancias termoplasticas en general. Se preparan las



20.- substancias empleadas por troceado y mezcla de las mismas y se las somete a tratamiento térmico hasta lograr una masa uniforme y suficientemente pastosa para lo cual se eleva la temperatura del recipiente hasta límites comprendidos entre los 50° y los 150° y una vez homogeneizado el conjunto se obliga a la masa pastosa a pasar al interior de un molde en el que por, presión mecánica se le dá la forma circular con sección en "V" variando el grueso de las dos ramas de la "V" según las condiciones de resistencia mecánica y elasticidad del material empleado dejando, luego, enfriar lentamente hasta temperatura ordinaria.

30.- Sin salirse de los límites de la invención y para aumentar la resistencia mecánica del collarín obtenido se podrá disponer en el molde y antes de la introducción de la masa pastosa obtenida en la forma dicha un collarín de menores dimensiones en su sección transversal obtenido a partir de una plancha metálica o de productos termoplásticos de gran resistencia mecánica que quedará, una vez moldeado el conjunto formando un alma central para aumentar la resistencia del producto obtenido y asimismo podrá dotarse a éste de refuerzos exteriores metálicos o de materiales de mayor resistencia mecánica al roce y a los esfuerzos de desgaste que el conjunto de la masa empleada para el moldeo.

40.- La operación de amasado y formación de las pastas que han de servir para la fabricación de los collarines puede ser realizada indistintamente en recipientes adecuados previamente a la inyección de la misma en los moldes definitivos o ser practicada directamente en los mismos moldes que se utilicen para dar al producto su forma definitiva.

45.- Sin que ello signifique restricción alguna en el objeto de la patente que se solicita y únicamente a título de ejemplo para aclarar la descripción dada, en lo que sigue, nos referiremos a un caso muy concreto de industrialización y apli-



- 50.- cación práctica del nuevo procedimiento. Partiendo de caucho y sus mezclas se desmenuza el producto y se vulcaniza y regenera según su previo y anterior estado de vulcanización por los medios ordinarios hasta obtener una masa pastosa y homogénea, en cuyo momento se eleva ligeramente la temperatura y se
- 55.- vierte la masa en el interior de moldes en los que se somete a presión hasta alcanzar las condiciones de uniformidad plástica y mecánica requeridas y entonces y en ausencia del aire se dejan enfriar los moldes hasta temperatura ordinaria procediendo seguidamente al desmoldeo y eventual acabado por medios manuales o mecánicos de las piezas obtenidas.
- 60.-

Por el procedimiento descrito se obtienen collarines de gran uniformidad de resistencia mecánica y al mismo tiempo muy resistentes a la acción de los agentes exteriores que sobre los mismos actúan como ácidos, bases, grasas, petroléos y productos químicos muy diversos con lo que los líquidos empleados en las prensas podran ser cualesquiera aptos para la función de las mismas sin tener que recurrir a depuaciones previas de las aguas o aceites empleados.

- 65.-
- 70.- No alteraran la esencialidad del procedimiento descrito aquellas variantes de aplicación práctica, como composición y dosificación accidental de las mezclas empleadas, forma y clase de los recipientes utilizados y, en general, cuantas no cambien, alteren o modifiquen fundamentalmente el procedimiento descrito.

75.- NOTA:

Esta patente se caracteriza por:

- 1º - Procedimiento de fabricación de collarines para prensas hidráulicas por el que se prepara una mezcla de caucho, látex, resinas, tereftalatos, polivinilos, poliestirenos y, en general, materiales elásticos moldeables por tratamiento térmico, desmenuzandolos y mezclandolos por medios mecánicos y posterior
- 80.-



85.- sujeción de las mezclas obtenidas a tratamiento térmico por elevación de temperatura hasta límites comprendidos entre los 50° y los 150° y subsiguiente introducción de las pastas obtenidas en moldes de planta circular y sección en forma de "V" y posterior enfriamiento de los moldes hasta temperatura ordinaria y en ausencia del aire.

90.- 2ª - Procedimiento de fabricación de collarines para prensas hidráulicas según reivindicación primera por el que en un caso concreto de industrialización se disponen en el interior de los moldes y antes de efectuar la inyección de la masa pastosa, un collarín de dimensiones muy inferiores a las del producto que se trata de obtener y igual diámetro central obtenido de un material enalterable a temperaturas inferiores a los 150°, procediendo posteriormente a la inyección y moldeo de la mezcla termoplástica sobre el ánima rígida dispuesta en la forma dicha.

95.- 3ª - "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE COLLARINES PARA PRENSAS HIDRAULICAS",

Todo tal y como queda descrito y reivindicado.

100.- Consta la presente Memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Barcelona a 3 de Enero de 1961

P.A.

Javier Fina S. de