



25 MAR



266071

necesidad de presiones, consiguiéndose tal efecto por la adición de agentes endurecedores.

10

En la actualidad, se utilizan pesados empalmes de fundición, que para su acoplamiento, necesitan la aportación de calor, característica que para los conductores empleados en la actualidad, protegidos con plásticos, es inadecuada.

15

Así pues, con este nuevo procedimiento, se consiguen resultados más acordes con las necesidades actuales.

20

A continuación se hará una detallada descripción del procedimiento aludido, con referencia a los planos que se acompañan, en los que se representa a simple vista de ejemplo, no limitativo, una forma preferente de realización susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no alteren sustancialmente las características esenciales que serán reivindicadas.

25

En dichos dibujos:

En la Fig. 1ª: Vista exterior de un empalme.

En la Fig. 2ª: Vista exterior de una derivación.

En la Fig. 3ª: Vista exterior de un terminal.

En la Fig. 4ª: Detalle de molde para derivación.  
doble.

30

En la Fig. 5ª: Detalle de molde para derivación.

En la Fig: 6ª: Detalle de molde para terminal.

Según el ejemplo de ejecución representado, el procedimiento que se preconiza, consiste, en la colo-

266071

25



35 cación sobre los cables en los que haya de efectuarse el aislamiento del empalme, derivación o terminal, de un molde correspondiente, en el que en su interior se introduce la mezcla de resinas de la familia de las epoxiresinas, con un endurecedor del tipo de una poliamina alifática.

40 Esta mezcla puede estar adicionada a alguna carga inerte con objeto de abaratar el producto y mejorar alguna de sus características.

45 Quitado posteriormente el molde, que para su fácil colocación y extracción, es dividido en dos partes por una sección diametral, queda el conjunto endurecido cubriendo el empalme o derivación, sin haber sido precisa ninguna otra operación ni aplicación de calor.

50 Los empalmes endurecidos citados, tienen las propiedades de presentar resistencia a los agentes mecánicos exteriores, no son frágiles, y por tanto no necesitan ser voluminosos. El poder de aislamiento, debido a los ingredientes empleados en elevado, en contraposición a la absorción de la humedad que es mínima. Se suman a estas características las de resistencia a los aceites, buen poder adherente a los metales, isotropía, y transparencia que facilita la inspección de la calidad del empalme y resistencia a los agentes químicos.

55 La forma, materiales y dimensiones podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento que se describe.

60 Los términos en que queda redactada esta memoria,





266071

90

la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola de sus caras, debidamente numeradas, e ilustradas con el plano adjunto.

Madrid, veinticinco de Marzo de mil novecientos sesenta y uno.

VICENTE CORTES

266071

25 MAR

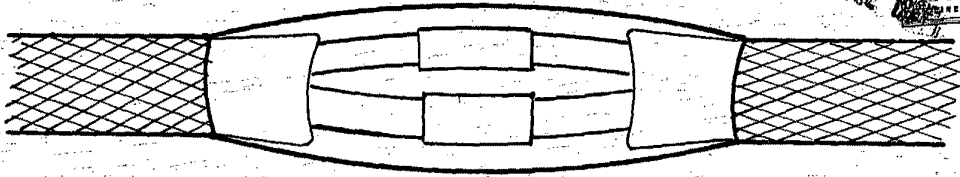


FIG. 1

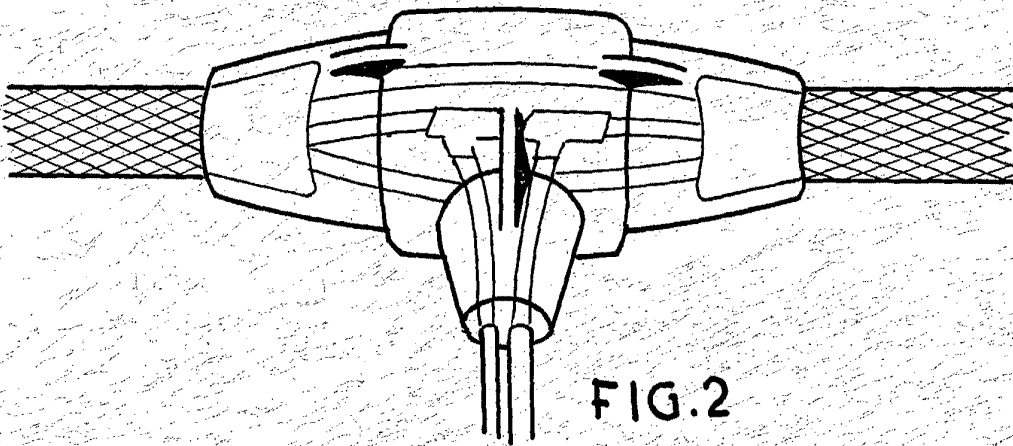
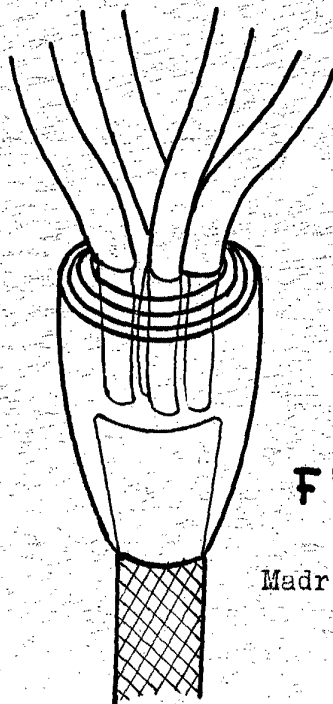


FIG. 2



Escala variable

FIG. 3

Madrid, 25 de Marzo de 1.961.

VICENTE OCHOA

266071

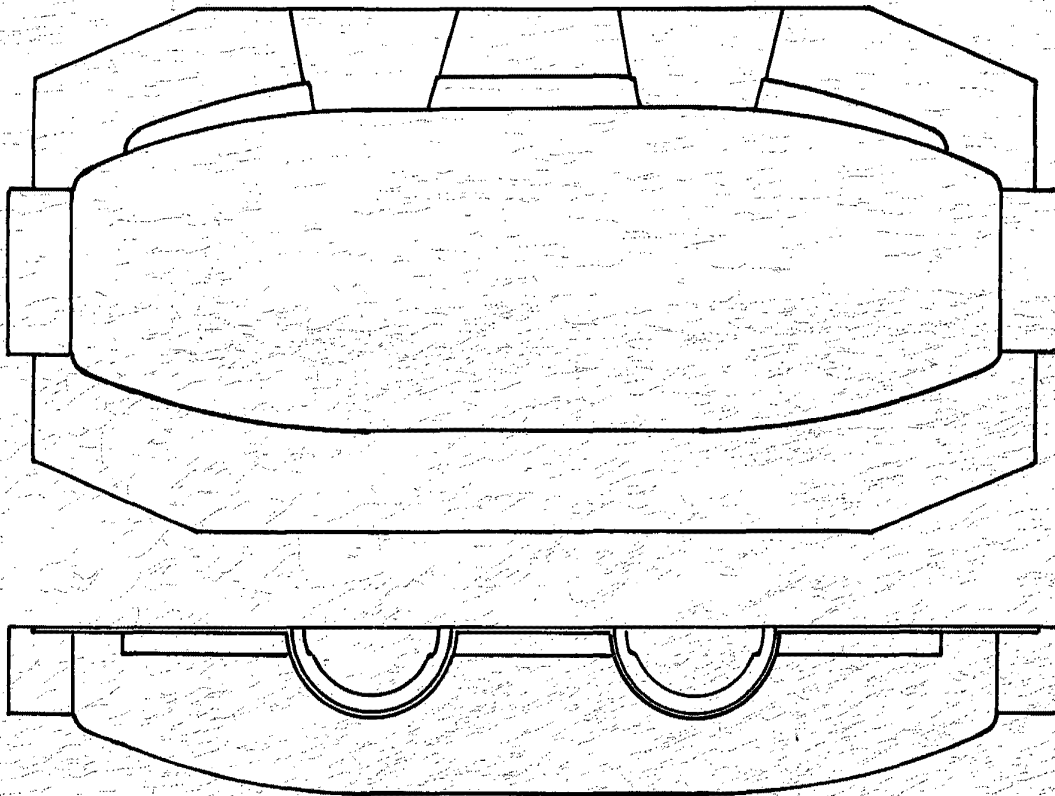


FIG. 4

Escala variable

Madrid, 25 de Marzo de 1.961.-

VICENTE OCHOA

266071

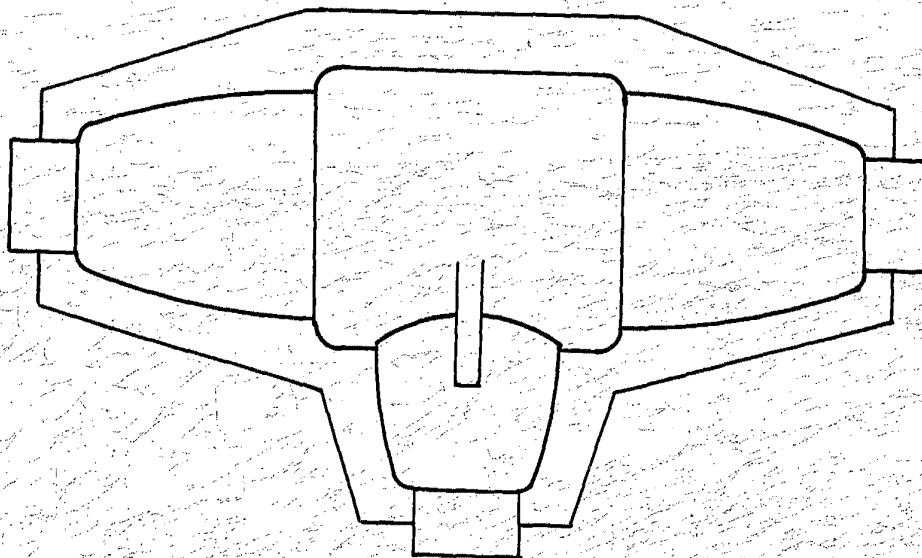
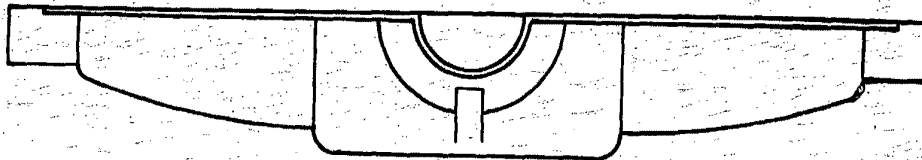


FIG.5

Escala variable

Madrid, 25 de Marzo de 1.961.-

266071

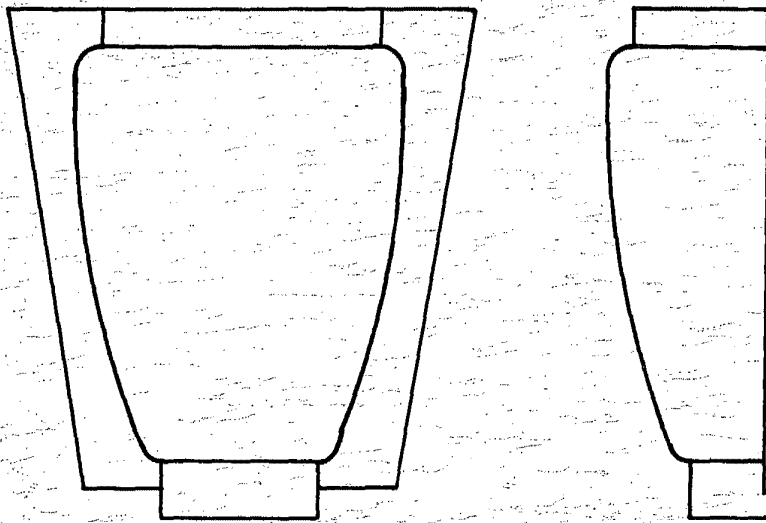


FIG.6

Escala variable

Madrid, 25 de Marzo de 1.961.-

VICENTE OCHOA

Handwritten signature of Vicente Ochoa.