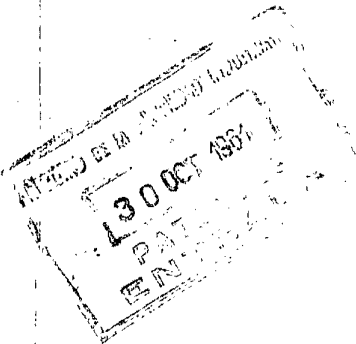


271636



271636

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España, a favor de D. VICENTE CAMPOS NOVELLA, de nacionalidad española, con residencia en VALNCIA, calle de Calabazas, 21,

por

"PROCEDIMIENTO PARA DEPOSITAR EN FORMA MOLEADA UNA MASA EN FUSION".

Inventor : El solicitante.



231630

5 La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las descripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido publicado el 30 de Abril de 1.930.

10 Como indica el enunciado la invención se refiere a un procedimiento para depositar en forma modelada una masa en fusión. Trata, más especialmente la invención, del modelado de determinadas formas geométricas que por un procedimiento de inyectado o fundido no pueden conseguirse en una sola vez. Tal es el caso de las botellas, garrafas o recipientes que, como estos, poseen la característica común de que sus bases son superiores en dimensiones a las de sus bocas. Naturalmente, por esta razón no puede utilizarse un contramolde que adaptado a la forma interior del objeto a moldear juegue en combinación con el dotado de la forma externa, ya que no existe manera de extraer posteriormente el contramolde.

15 Consiguientemente la invención atañe a la fabricación de objetos moldeados en dos fases sucesivas, la primera de las cuales produce por ejemplo la generalidad del cuerpo a moldear (cuerpo de la botella en un caso concreto) y la segunda una parte de cuerpo complementaria de la anterior, tal como la base en el mismo caso de la botella.

20 La invención consiste precisamente en la utilización de un contramolde firme que no es un bloque sólido indeformable, de manera que, después de realizado el moldeo, dicho contramolde pueda ser extraído del interior del cuerpo



214030

po moldeado. A tal fin la invención prevé la utilización de un contramolde habitualmente constituido de la manera siguiente : a) de un recipiente de paredes notoriamente flexibles y preferiblemente incombustibles, v.g., una bolsa cuyas paredes, total o parcialmente, están compuestas por un tejido aglomerado o similar, de amianto u otra materia incombustible pero flexible. b) de una masa pulverulenta o granulada de llenado de dicho recipiente, por ejemplo, arena o similar, absolutamente seca, que ocupa algo menos de la mitad de la capacidad total del recipiente. El recipiente hermeticamente cerrado, y dotado de un elemento de división de su capacidad, fácilmente manejable y dispuesto en lugar oportuno que más adelante se dirá.

En una primera fase de fabricación se obtiene el cuerpo del objeto a moldear, con excepción de la base del mismo, como se presenta en la figura 1, en que -1- es el cuerpo del recipiente y -2- es la base, vacía, en tanto que -3- es la boca del mismo. El contramolde ha penetrado o salido por -2- durante la fabricación de esta parte de pieza. Ahora bien, para depositar entre los bordes de -2- una parte de pieza de cierre similar a -4- (figura 2), se rá necesario que -1- esté lleno con un contramolde, el cual ha de salir después necesariamente por -3-. Este contramolde no es otro que una masa de arena desprovista de humedad, o de una materia similar, que no puede salir por -3- en cuanto esta salida esté cerrada, pero que podrá de salojarse al abrirla. Naturalmente, con el fin de que la masa en fusión a depositar entre los bordes de -2- no entre en contacto directo con la masa de arena, se ha previsto el que esta masa esté encerrada en el recipiente a que



271636

3

65 hemos aludido en la exposición precedente. El carácter in
combustible de las paredes de este recipiente contenedor
de la materia que actúa como contramolde impide que el mi
no se quemé. En la figura 3 vemos como actúa de contramol-
de la masa de arena al estar cerrado el recipiente que la
70 contiene por -5- para que el nivel de dicha masa quede a
la altura deseada en -6-. Cuando posteriormente se abra el
casp -5- la masa de arena o similar fluirá a través de la
boca -3- por donde se irá finalmente todo el recipiente --
contenedor de la masa contramolde.

75 Se ha pensado en la utilización específica de la
arena como masa contramolde porque dada su naturaleza físi
ca aguantará mejor la presión producida por la masa que se
inyecta entre los bordes de la abertura a cerrar.

80 La utilización del recipiente contenedor de la
masa de arena impide el que esta se encuentre en contacto
con el aire ambiente entre una y otra de dos operaciones
de moldeado, y por consiguiente el que pueda impregnarse
con la humedad de dicho ambiente.

85 Hecha la descripción precedente es necesario aña
dir, que los detalles de realización de la idea expuesta
pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la -
invención, que es lo que se desprende de los párrafos que
antecedan y lo que se reivindica en la siguiente

N O T A

90 En resumen: La Patente de Invención que se sol
cita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes :

1.ª.- PROCEDIMIENTO PARA DEPOSITAR EN FORMA MO-
LDEADA UNA MASA EN FUSION, obteniendo separadamente cada
una de las al menos dos partes de un cuerpo o forma a mo-



27.936

95 delar, ficando la segunda complementaria de la primera, ca-
racterizado por situar en el interior de la primera pieza,
de manera que lo ocupe totalmente, una masa pulverulenta
o granulosa, eventualmente recubierta por una envolvente,
cuya masa, actuando de contramolde deja libre la zona que
ha de ser ocupada por la masa en fusión depositada median-
te un molde entre los bordes de una abertura a cerrar.

100 2.ª.- PROCEDIMIENTO, según reivindicación ante-
rior, caracterizado por disponer la masa contramolde en el
interior de un recipiente de paredes flexibles parcial o -
totalmente incombustibles, de modo que la aludida masa ocu-
pe menos de la mitad de dicho recipiente, y que la parte -
vacía del mismo, en el momento de trabajo salga al exte-
rior de la pieza a moldear a través de una abertura distin-
ta a aquella entre cuyos bordes se deposita la masa en fu-
sión en una segunda fase de trabajo.

105 3.ª.- Se reivindica por último, como objeto so-
bre el que ha de recaer la Patente de Invención que se so-
licita "PROCEDIMIENTO PARA DEPOSITAR EN FORMA MODELADA UNA
MASA EN FUSIÓN".
110

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en
la presente Memoria que consta de cinco hojas escritas a -
máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 30 Octubre 1.961.

ALFONSO UNGRIA.

Alfonso Ungria

95

100

105

110

115



figura 1ª

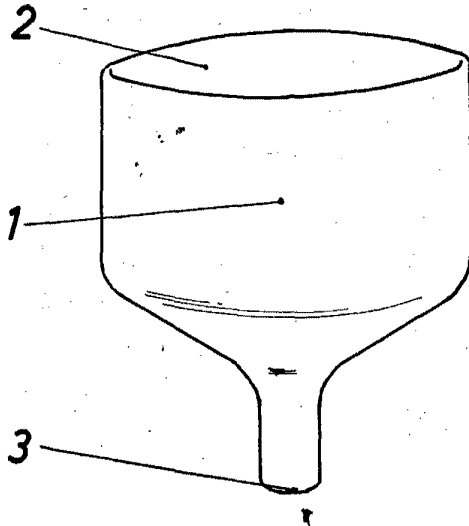
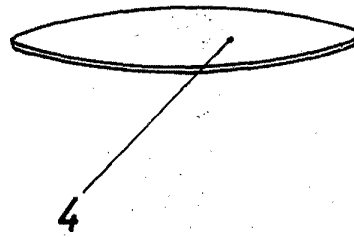
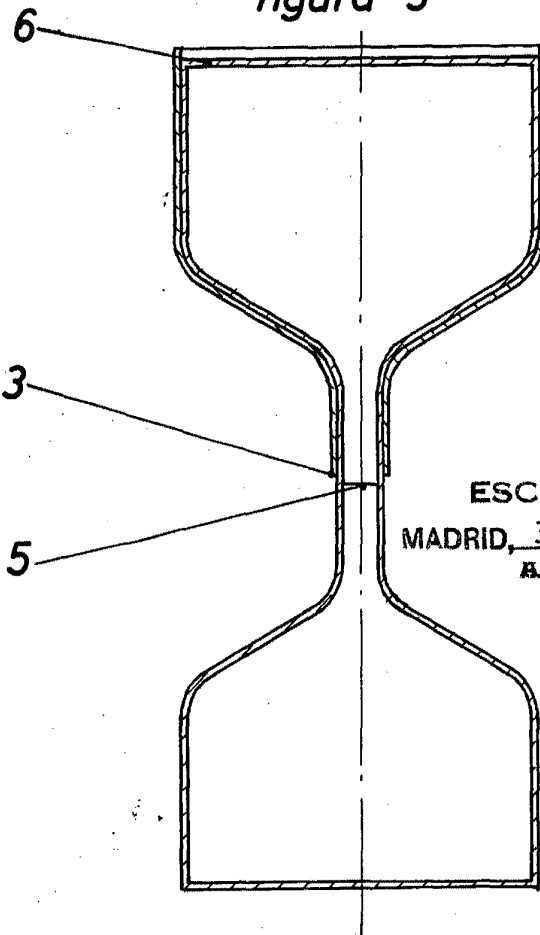


figura 2



271636

figura 3ª



ESCALA VARIABLE
MADRID, 30 DE octubre DE 1961
ALFONSO UNGRÍA

Alfonso Ungria