

19 ES 21 22	11 NUMERO 280381	10 Y
	22 FECHA DE PRESENTACION - 4 JUL. 1984	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 ABR. 1985

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO 22 295 B/83	32 FECHA 5-7-1983	33 PAIS ITALIA.
---	----------------------	--------------------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	61 CLASIFICACION INTERNACIONAL B05C 15/00
------------------------	--

54 TITULO DE LA INVENCIÓN Cabina para el barnizado electrostático de artículos manufacturados.
---

71 SOLICITANTE (S) TRASMETAL di Gabriele Missier. (Sociedad italiana).
---

DOMICILIO DEL SOLICITANTE MILAN (ITALIA) P.za Caiezzo 3.
---

72 INVENTOR (ES)
------------------

73 TITULAR (ES)
-----------------

74 REPRESENTANTE D. CARLOS ROEB UNGEHEUER.
---

1

El presente modelo de utilidad se refiere a una cabina para el barnizado electrostático realizado de modo que se obtenga un barnizado uniforme sobre todas las superficies del artículo manufacturado.

5

Se trate de conocidas cabinas circulares en el centro de las cuales esté situado un distribuidor de polvo cargado electrostáticamente, por ejemplo, a tierra, dotado de movimiento vertical alterno.

10

Los artículos manufacturados, sujetos a un transportador mecánico, se hacen pasar en la cámara siguiendo un trayecto a "∩" a una distancia constante del distribuidor central.

15

Dichas cabinas resultan particularmente adecuadas al barnizado de artículos manufacturados de dimensiones muy regulares.

20

En el caso de que se barnicen piezas relativamente largas, en las dos caras opuestas, puede suceder que teniendo que rotar de 180° a mitad del recorrido a "∩" para ser barnizado en ambas caras, sea indispensable alejar demasiado dichas piezas del distribuidor central de polvo, para evitar que durante la rotación toquen el mismo distribuidor.

25

En este último caso los artículos manufacturados resultan barnizados desuniformemente en su superficie externa a causa de la excesiva distancia existente entre ellos y el distribuidor de polvo.

30

La finalidad del presente modelo es la de realizar una cabina para el barnizado electrostático que permita eliminar

1 el susodicho problema y con la que se obtengan los artícu-  
los manufacturados barnizados en modo perfecto y uniformes.  
Con esta finalidad, según el presente modelo, se ha pensado  
5 realizar una cabina para el barnizado electrostático de ar-  
tículos manufacturados, que comprenda zonas de entrada y sa-  
lida de los mismos artículos manufacturados y una zona de  
barnizado, siendo los artículos manufacturados transporta-  
dos por un transportador, caracterizado por el hecho de que  
10 el recorrido de dichos artículos manufacturados en la zona  
de barnizado tiene forma esencialmente oval y que están pre-  
vistas medios adecuados para girar los artículos manufactu-  
rados de 180° a la altura de mitad de dicho trayecto.

15 Las características y las ventajas de una cabina, realizada  
según los conceptos innovadores del modelo, serán más com-  
prendibles por la descripción ejemplificadora que sigue a  
la figura esquemática anexa, que muestra una vista en plan-  
ta de una cabina.

20 En la figura una cabina para el barnizado electrostático,  
según el modelo, indicada en conjunto con 10, está compues-  
ta por una parte central 11 de barnizado propiamente dicho  
y por zonas de entrada 12 y de salida 13 de artículos manu-  
facturados 14, sujetos por ejemplo a un transportador mecá-  
nico 15 .

25 En la parte central 11 de la cabina 10 el transportador 15  
sigue un recorrido esencialmente oval 16 o en losange alre-  
dedor de un distribuidor central de polvo 17, cargado elec-  
trostáticamente.

30 Aproximadamente a mitad de dicho recorrido 16 un dispositi-

1 vo 18 se encarga de girar los artículos 14 de 180° alrededor de su propio eje de suspensión.

5 Este particular recorrido 16 presenta la gran ventaja de disponer las diferentes superficies del artículo 14, muy diferentes en dimensiones entre ellas, a una distancia prácticamente constante con respecto al distribuidor central de polvo 17.

10 Con esta destreza los artículos pueden ser barnizados en caras opuestas manteniendo la distancia óptima entre las mismas caras y el distribuidor de polvo.

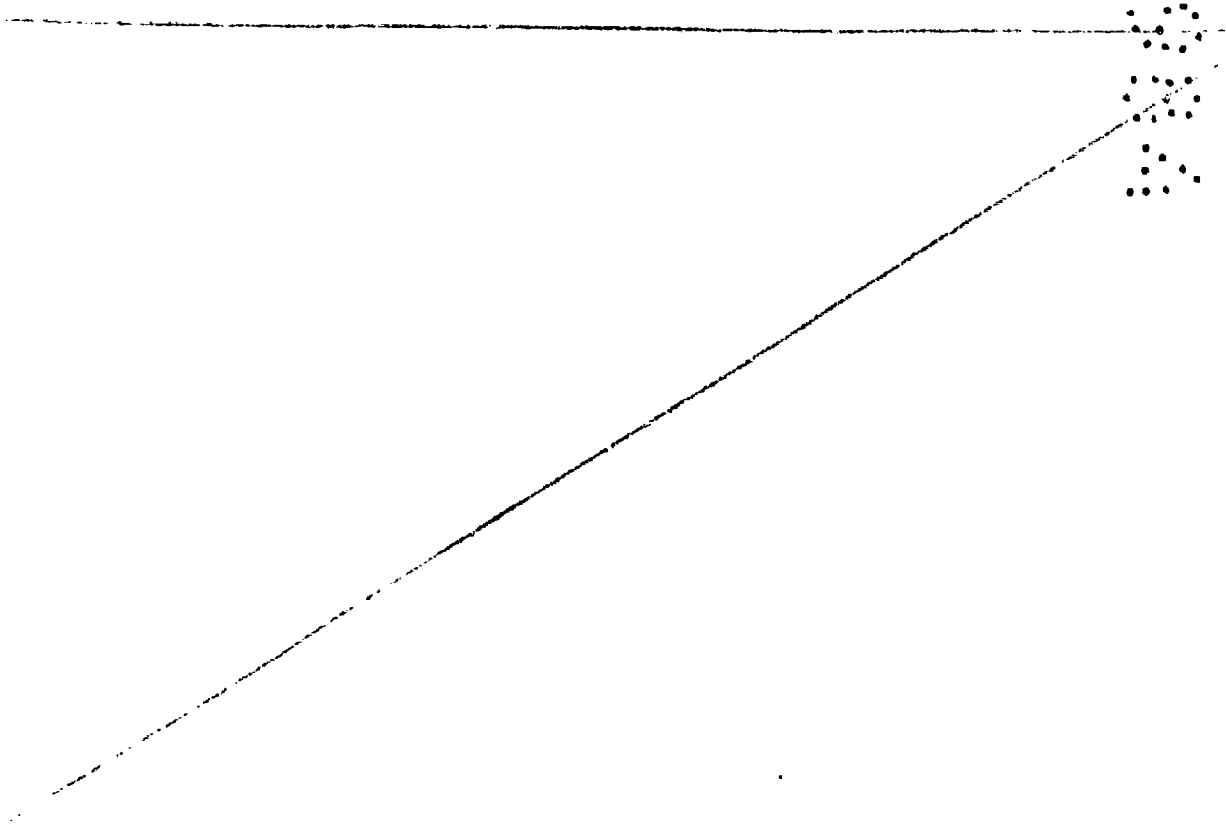
15 La cantidad de polvo, cargado electrostáticamente, que recubre las susodichas superficies, resulta ser de espesor constante y uniformemente distribuido en modo tal que permite realizar un barnizado perfecto.

El presente modelo de utilidad, recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

20

25

30



REIVINDICACIONES

1 - Cabina para el barnizado electrostático de artículos ma  
 nufacturados, que comprenden zonas de entrada y de salida  
 de los propios artículos manufacturados y una zona de barni  
 zado, siendo los artículos manufacturados llevados por un  
 transportador, caracterizada por el hecho de que el recorri  
 do de dichos artículos manufacturados en la zona de barniza  
 do tiene forma esencialmente oval y que estén provistos me  
 dios adecuados para girar los artículos manufacturados de  
 180º a la altura de mitad de dicho trayecto.

2 - Cabina para el barnizado electrostático de artículos  
 manufacturados.

Según se describe y reivindica en la presente memoria des-  
 criptiva y consta de cuatro hojas de texto foliadas y escri  
 tas a máquina por una sola de sus caras y el plano que a  
 la misma se acompaña.

Madrid, a

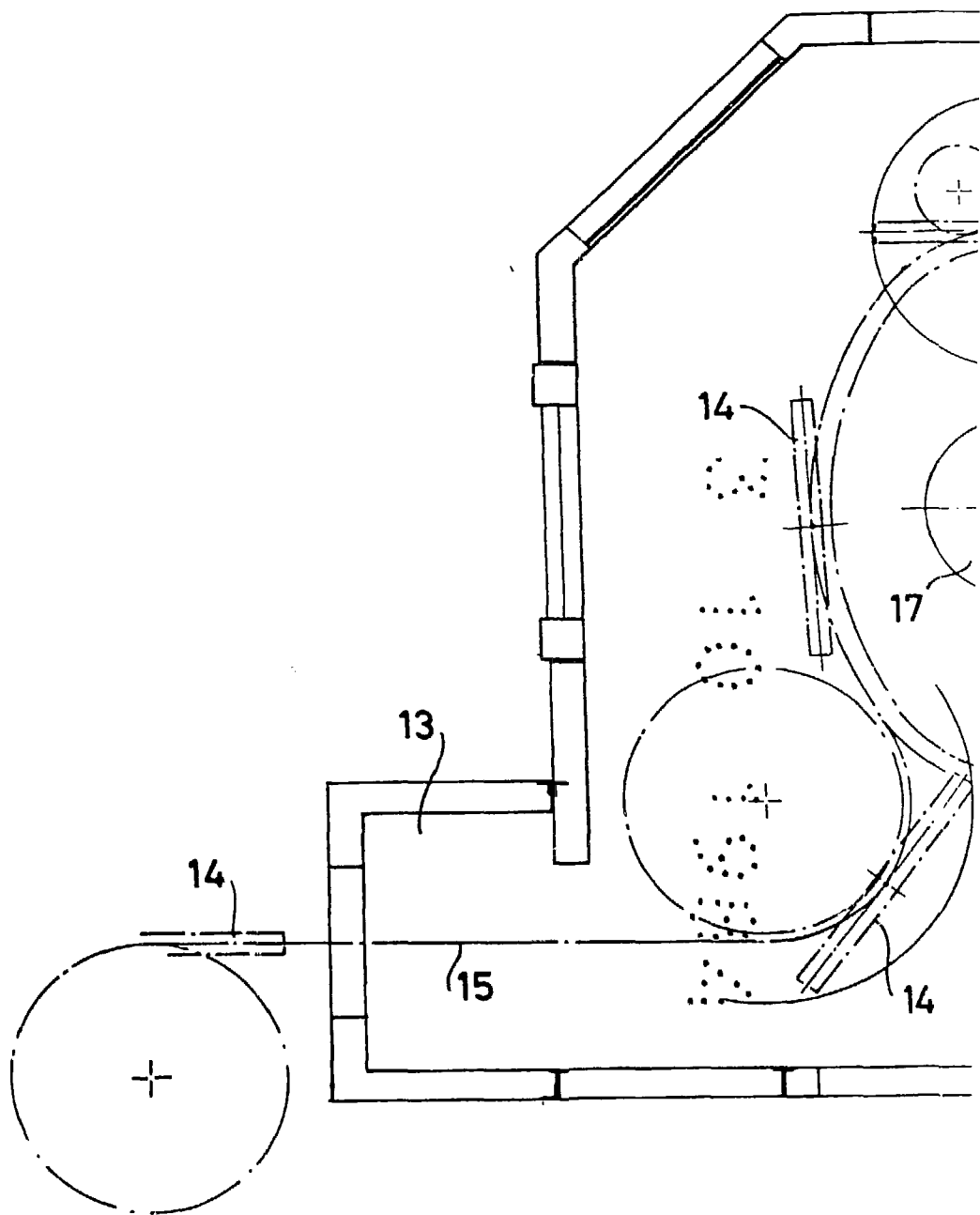
- 4 JUL. 1984

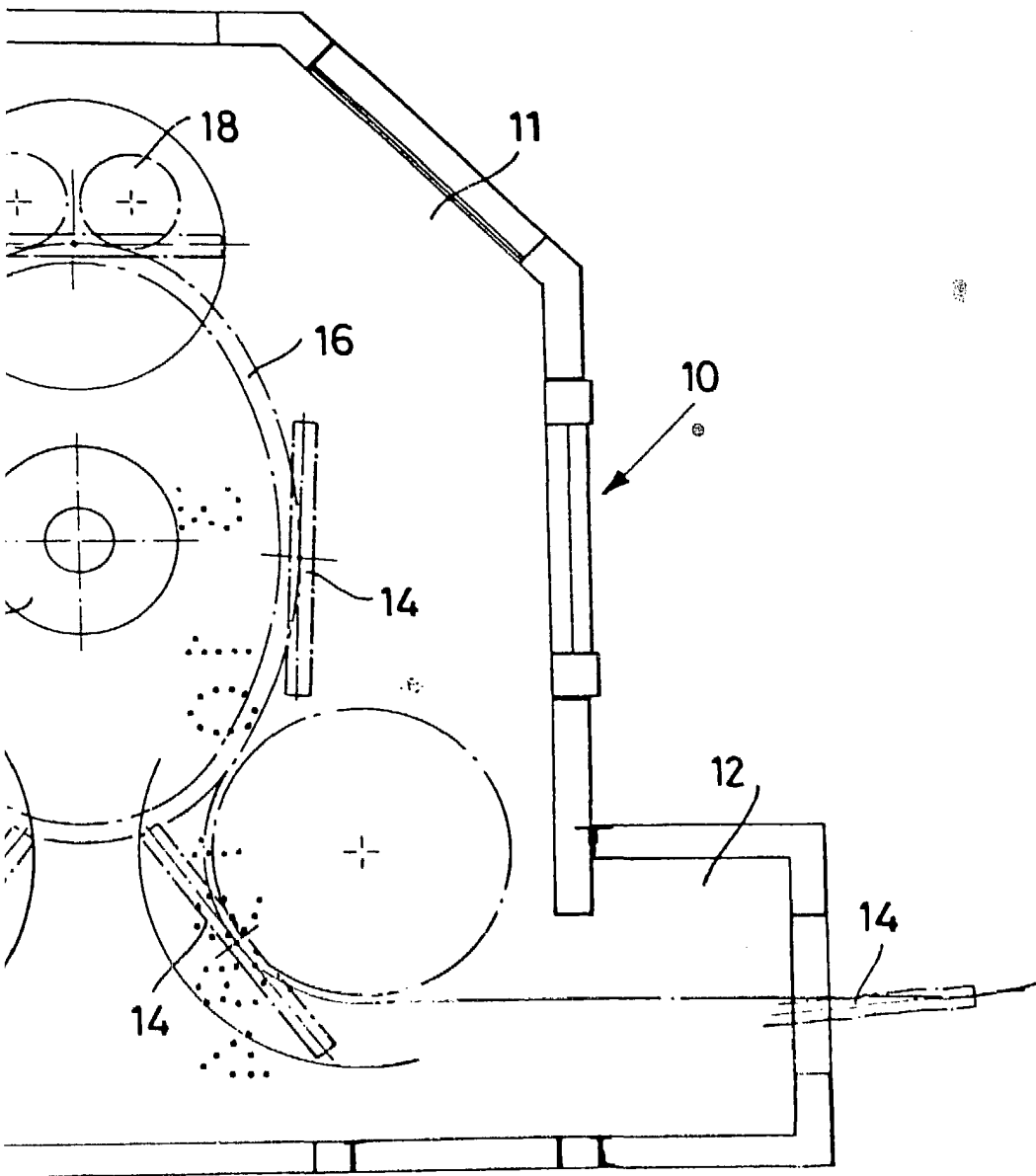
CARLOS ROEB  
 P. E.

Pedro Pedro Matamoros



1  
5  
10  
15  
20  
25  
30





ESCALA VARIABLE

CALLOS DOBLES  
P. P.

Fdo.: Pedro Matamorón