

0.5984

288920

31



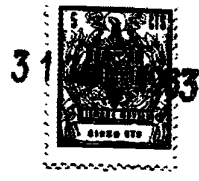
PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

«PROCEDIMIENTO DE MOLDEO DE PIEZAS DE CAUCHO NATURAL O
SINTETICO».

Solicitante: G U I X, S. A.,
Entidad española, establecida en
CORNELLA (Barcelona),
Calle Salamanca, s.n.



288920

Los procedimientos convencionales para la fabricación de piezas moldeadas de caucho, natural o sintético, adolecen del inconveniente de que con ellos resulta muy difícil la obtención de piezas complejas, con variaciones
5 notables en sus grosores, y, por tanto, no permiten satisfacer en tales casos las exigencias técnicas y de calidad que la moderna industria impone.

En el extranjero se ha resuelto este problema mediante el moldeado por inyección, con ventajas notables
10 incluso en la reducción de los tiempos de vulcanización, llegando a reducirlos hasta un valor que a veces no alcanza un minuto, además de descartar la formación de rebabas, y proponiéndose la entidad solicitante implantar este procedimiento en España, solicita la correspondiente patente
15 de introducción, al amparo de la vigente legislación.

En su esencia se caracteriza este procedimiento porque la mezcla vulcanizable, plastificada y precalentada, se inyecta en el molde cerrado, sometido a calentamiento y presión, a través de canales de admisión y distribución,
20 con empleo de elevada presión, manteniendo el molde cerrado hasta la terminación del proceso de vulcanización.

Otra característica del procedimiento en cuestión consiste en que la inyección de la mezcla se efectúa a través de la boquilla de una máquina de extrusión e inyección
25 ajustada al orificio de carga del molde, alimentando esta máquina con bandas o tiras procedentes preferentemente de rollos montados en un dispositivo revólver, o bien con granulados de la mezcla, plastificando y calentando ésta



288920

en el interior del cilindro de la máquina por la acción del respectivo husillo, con o sin calentamiento adicional del cilindro, y realizando la extrusión e inyección rápida del material mediante desplazamiento axial del husillo,
5 por la acción de un cilindro hidráulico.

Convenientemente, la mezcla a inyectar en los moldes mencionados se somete a calentamiento adicional en la boquilla de inyección mediante un dispositivo de calefacción auxiliar, controlada o no, asociado a dicha
10 boquilla.

De acuerdo con otra característica del procedimiento de que se trata, se asocia a una misma máquina de extrusión e inyección una pluralidad de moldes y correspondientes prensas o dispositivos portamoldes, disponiendo dicha
15 máquina desplazable con respecto a los moldes, o viceversa, para poder efectuar sucesivamente la carga de éstos.

Para la realización de este procedimiento pueden utilizarse máquinas que comprendan, en combinación, una pluralidad de prensas o dispositivos portamoldes y una
20 máquina de extrusión e inyección propiamente dicha, por ejemplo tales como las que se describen en correspondientes patentes de introducción que se depositan simultáneamente con esta solicitud a nombre de la misma entidad solicitante.

25

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su

288920

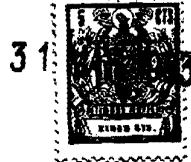


principio fundamental puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Introducción, por diez años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

5 1ª.- Procedimiento de moldeo de piezas de caucho natural o sintético, caracterizado porque la mezcla vulcanizable, plastificada y precalentada, se inyecta en el molde cerrado, sometido a calentamiento y presión, a través de canales de admisión y distribución, con empleo de elevada presión, manteniendo el molde cerrado hasta la terminación del proceso de vulcanización.

10 2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la inyección de la mezcla se efectúa a través de la boquilla de una máquina de extrusión e inyección ajustada al orificio de carga del molde, alimentando esta máquina con bandas o tiras procedentes preferentemente de rollos montados en un dispositivo revólver, o bien con granulados de la mezcla, plastificando y calentando ésta en el interior del cilindro de la máquina por la acción del respectivo husillo, con o sin calentamiento adicional del cilindro, y realizando la extrusión e inyección rápida del material mediante desplazamiento axial del husillo, por la acción de un cilindro hidráulico.

20 3ª.- Procedimiento según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque la mezcla a inyectar en los moldes mencionados se somete a calentamiento adicional en la boquilla de inyección mediante un dispositivo de calefacción auxiliar, controlada o no, asociado a dicha boquilla.



288920

4a.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque a una misma máquina de extrusión e inyección se le asocia una pluralidad de moldes y correspondientes prensas o dispositivos portamoldes, 5 disponiendo dicha máquina desplazable con respecto a los moldes, o viceversa, para poder efectuar sucesivamente la carga de éstos.

5a.- PROCEDIMIENTO DE MOLDEO DE PIEZAS DE CAUCHO NATURAL O SINTETICO, 10 tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara.

BARCELONA, 31 de Mayo de 1963.

G U I X, S. A.
P.P.

A. GOMEZ-ACEBO Y MODEI

P.P.