



-7

PATENTE DE INVENCION

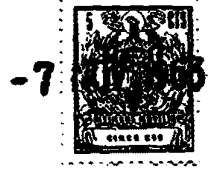
293572

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

»PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FLOTADORES PARA REDES
DE PESCA».

Solicitante: Don JUAN DUARRY SERRA,
de nacionalidad española, residente en
BARCELONA, Calle Rosellón, 1.



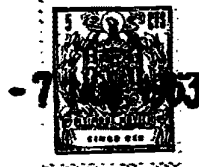
La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de flotadores para redes de pesca.

Hasta ahora los flotadores para redes de pesca han venido haciéndose de corcho o de cuerpos esféricos huecos de vidrio. Los flotadores de corcho tienen el inconveniente de que son de duración muy limitada y los esféricos de vidrio, si bien resisten la presión cuando las redes tienen que ir a gran profundidad para hacer capturas en aguas profundas, son muy frágiles y como al sacar las redes chocan contra el casco o el suelo del barco o entre ellos mismos, se produce siempre un considerable porcentaje de roturas con el consiguiente peligro para los pescadores de cortarse con los vidrios rotos.

Para evitar estos inconvenientes se ha propuesto ya fabricar flotadores huecos de materias plásticas de paredes irrompibles, pero tales flotadores resultan caros de fabricación y por lo general son demasiado pesados.

El procedimiento que constituye el objeto de la presente invención permite la fabricación, por medios sencillos, de flotadores para redes de pesca que son varias veces más ligeros que los de corcho, irrompibles y resistentes a la abrasión, a los agentes atmosféricos al agua de mar, a los hidrocarburos etc.

En su esencia se caracteriza el procedimiento de que se trata por comprender las operaciones de moldear una gruesa barra de una materia plástica sintética preparada para adquirir durante el proceso de moldeo una



estructura celular rígida de células cerradas, dotando a esta barra durante el propio proceso de moldeo de un orificio axial pasante; de cortar transversalmente esta barra después de su moldeo en múltiples trozos de cualquier longitud deseada; y de sumergir estos trozos en un baño de una resina sintética para recubrirlos en toda su superficie de una capa resistente a la abrasión y a los agentes atmosféricos.

Preferentemente, la barra mencionada se la moldea mediante una materia plástica expandible, constituyéndola por ejemplo por moldeo de espuma de poliuretano u otra materia adecuada, y la capa de recubrimiento mencionada se la constituye a base de una resina de poliéster u otra apropiada.

Las barras mencionadas pueden moldearse en un molde de hasta 5 o más metros de largo, preferentemente dotado de un vaciado cilíndrico y provisto de un núcleo axial. Una vez terminado el moldeo, se saca la barra moldeada del molde, se extrae de ella el núcleo central y se corta la barra hueca obtenida en sentido transversal a trozos de cualquier longitud deseada. El orificio pasante de estos trozos sirve para la fijación de los flotadores terminados a las redes de pesca.

Los flotadores obtenidos son de 6 a 8 veces más ligeros que los de volumen correspondiente de corcho y, por tanto, tienen una flotabilidad considerablemente mayor que éstos. Por otra parte, son irrompibles, resistentes a la abrasión, al agua de mar, a los hidrocarburos



ros, a los agentes atmosféricos, etc., por todo lo cual
resultan de duración prácticamente ilimitada. Como por
su estructura celular requieren poco material y su fa-
bricación supone poca mano de obra, tales flotadores
5 ofrecen también ventajas sobre los conocidos por lo que
al precio de coste se refiere.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento,
así como la manera de ponerlo en práctica, se hace cons-
10 tar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su
principio fundamental, puede quedar sometido a variacio-
nes de detalle, siendo lo esencial y por lo que se so-
licita Patente de Invención, por veinte años, lo que
queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

15 1ª.- Procedimiento de fabricación de flotadores
para redes de pesca, caracterizado por comprender las
operaciones de moldear una gruesa barra de una materia
plástica sintética preparada para adquirir durante el
proceso de moldeo una estructura celular rígida de cé-
20 lulas cerradas, dotando a esta barra durante el propio
proceso de moldeo de un orificio axial pasante; de cor-
tar transversalmente esta barra después de su moldeo en
múltiples trozos de cualquier longitud deseada; y de re-
cubrir estos trozos en toda su superficie por una capa
25 de una resina sintética resistente a la abrasión y a
los agentes atmosféricos.

2ª.- Procedimiento de fabricación de flotadores
para redes de pesca según la reivindicación 1ª. caracterizado

29.3572



rizado porque la barra mencionada se la moldea mediante una materia plástica expandible.

5 3ª.- Procedimiento de fabricación de flotadores para redes de pesca según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque la barra mencionada se la constituye por moldeo de espuma de poliuretano u otra materia adecuada.

10 4ª.- Procedimiento de fabricación de flotadores para redes de pesca según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la capa de recubrimiento mencionada se la constituye a base de una resina de poliéster u otra apropiada.

15 5ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FLOTADORES PARA REDES DE PESCA, tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara.

BARCELONA, 7 de Noviembre de 1963.

JUAN DUARRY SERRA
P.P.

A. GOMEZ-ACEBO Y MODET

P.P.

293572