

10 ES	11	NUMERO	12 Y
	21	295757.	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		21/7/85.	



MODELO DE UTILIDAD

ESPAÑA

20 PRIORIDADES	33 PAIS
31 NUMERO	32 FECHA

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B29C 43/46, 43/52, B29C 23/00
------------------------	---

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

" MOLDES CON DOBLE PERFIL DE LABERINTO PARA SU GRABADO EN MATERIALES PLASTICOS "

71 SOLICITANTE (S1)

D. Eliseo Rodriguez Rodriguez

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

C/ Sahara, 67 -28041 Madrid

72 INVENTOR (ES)

El mismo

73 TITULAR (ES)

El mismo

74 REPRESENTANTE

MEMORIA DESCRIPTIVA

1 OBTENCION DE CINTA DE POLIETILENO PARA RIEGO POR GOTEO PARA CUALQUIER DESARROLLO
Y ANCHURA DE LA MISMA.

La novedad del sistema que pasamos a exponer, consiste en la fabricación de cinta de polietileno para riego por goteo, con los orificios de entrada y salida ya incluidos en la misma cinta, sin manipulación posterior, adicional como podría ser el acoplamiento de goteros, puesto que estos forman parte del cuerpo de la propia cinta.

Mediante este proceso tratamos de reducir costes respecto al sistema tradicional que empieza por: a) fabricación de la tubería, b) fabricación del gotero y c) acoplamiento del gotero a la tubería. Es de destacar, el gran ahorro en material que el nuevo sistema puede suponer respecto a otras formas tradicionales, entre las que se encuentra la tubería con gotero, pues la cinta pesa menos que la tubería, eliminaremos el gotero y su acoplamiento a la tubería.

Otro aspecto importante es que la producción de cinta es doble, pues la fabricación del molde para imprimir el laberinto en la cinta, está duplicado según me referiré en las consiguientes reivindicaciones.

La utilidad práctica del sistema es para el riego en campos de cultivo, invernaderos y especialmente donde sea necesario el ahorro del agua, por su escasez.

La descripción del sistema es como sigue: Serán necesarios: 1º) Dos moldes circulares, uno macho y otro hembra, calorifugados, perfectamente engranados, de tal forma, que cuando la cinta pase entre los dos moldes, quede grabado el doble laberinto, en la misma, y mediante un sistema de corte, se divide la cinta en dos partes, cada una con su laberinto, que convenientemente separados y mediante un sistema de plegado de las cintas, las introducirán en 2º) Un molde soldadora calorifugado para cada cinta, que serían las que cierran la cinta para que el agua circule por la misma y se distribuya por el laberinto con sus entradas y salidas de agua. Se adjunta un diagrama del proceso completo para su mejor comprensión, desde la salida de la cinta por un cabezal de extrusión, pasando por los moldes del laberinto (L) y soldadoras (S), los cuales son objeto de las siguientes reivindicaciones.

J

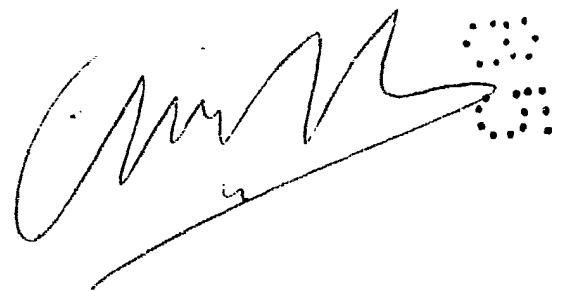
(B)

- 1 (1) Zona de la soldadora para la soldadura interior de la cinta, con interrupción de la misma para permitir el paso de agua al laberinto.
- (2) Zona de la soldadora vaciada para no borrar el laberinto
- 5 (3) Zona de la soldadora que corresponde a la soldadura exterior de la cinta, con interrupción de soldadura en (4) para permitir la salida de agua en el laberinto.
- (4) Zona sobrante del molde y por lo tanto, no debe tocar la cinta.
- 10 (5) Zona de la soldadora, que con su soldadura cierra el tramo o desarrollo del laberinto, y que estará comprendida entre la entrada y salida de agua del laberinto.

5. Título de la invención: OBTENCION DE CINTA DE POLIETILENO PARA RIEGO POR GOTEO PARA CUALQUIER DESARROLLO Y ANCHURA DE LA MISMA

6. El número de hojas correspondientes a las reivindicaciones es de dos.

El número de hojas correspondientes a croquis es de una.

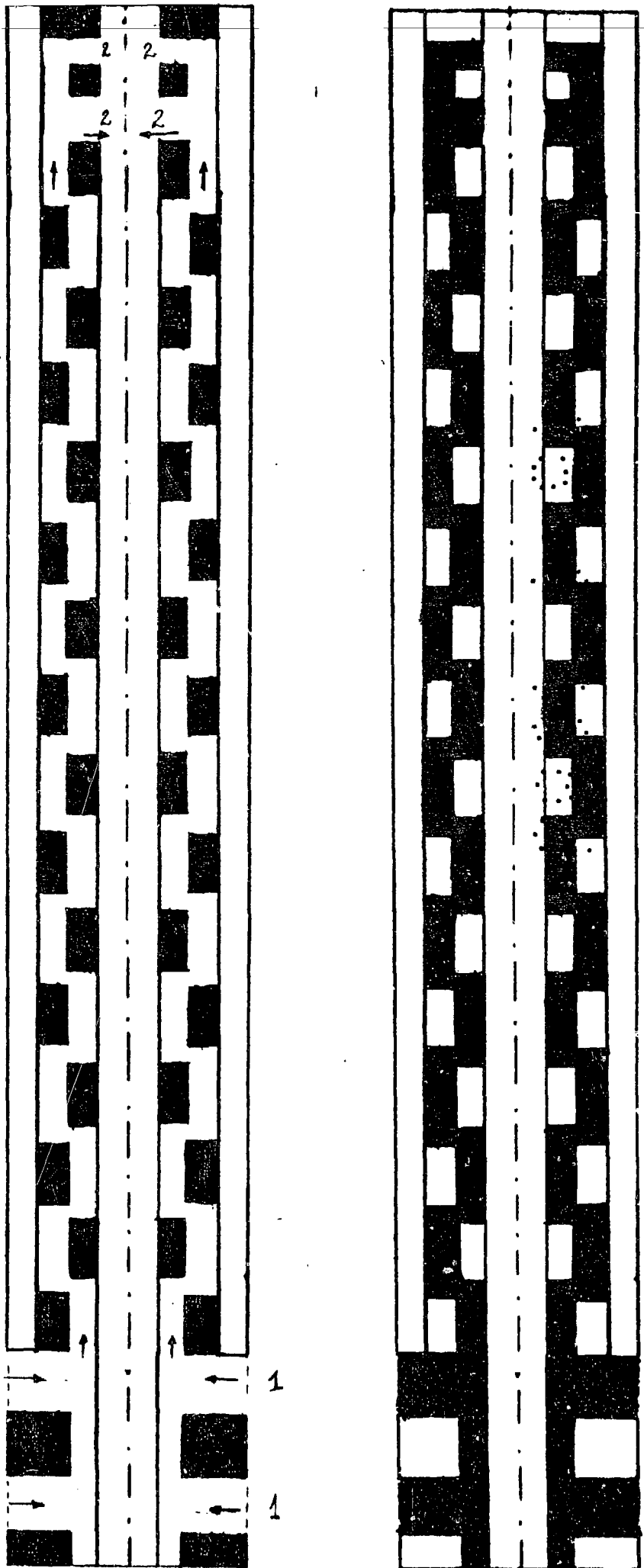


Fdo. Eliseo Rodríguez Rodríguez

Madrid, a 2 de *Febrero* de 1985

ELISEO RODRIGUEZ
RODRIGUEZ

HOJA
1

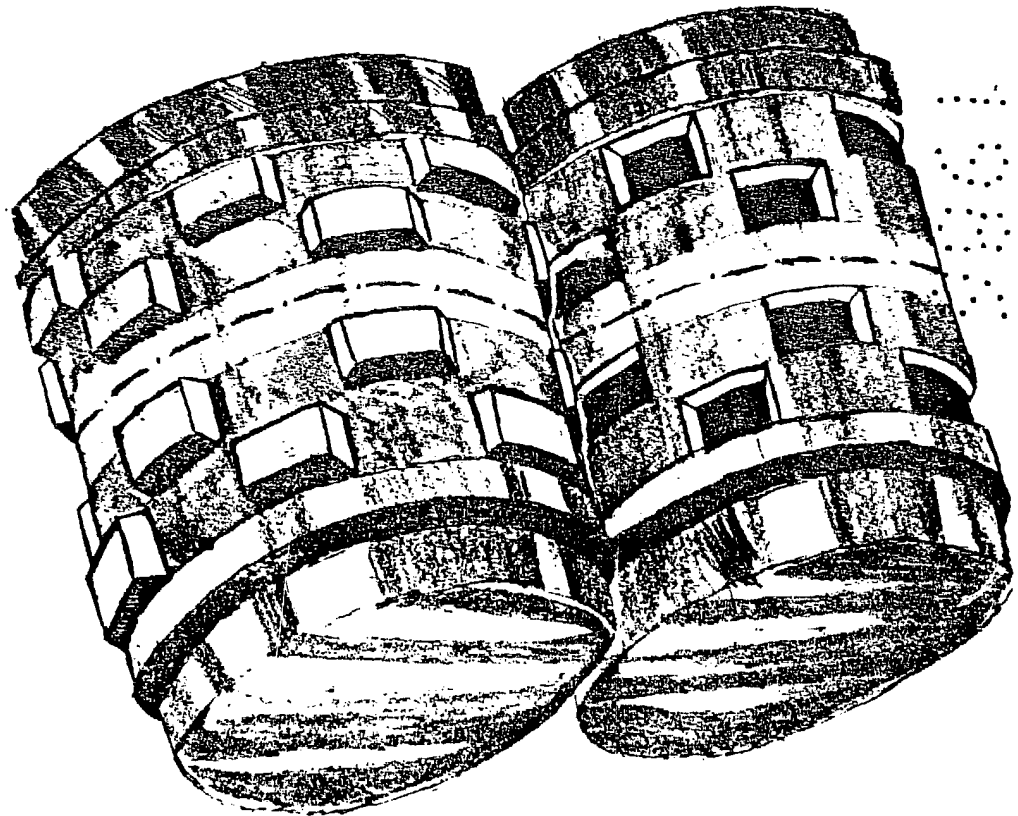


MADRID DIC. 1985

Chim

ESCALA VARIABLE

ELISEO RODRIGUEZ RODRIGUEZ



MADRID 16 DIC 85

Eliseo