

302633



PATENTE DE INVENCION

Que por veinte años para España y sus posesiones se solicita, a favor de Sociedad Española del Acumulador Tudor S.A. de nacionalidad española, domiciliada en Madrid, (España) Gaztambide 49 por: MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE CIERRE PARA BATERIAS DE ACUMULADORES ELECTRICOS "

MEMORIA DESCRIPTIVA

La fabricación de las cajas de baterías de acumuladores eléctricos destinadas principalmente a ser utilizadas sobre vehículos, requiere especiales tuidados por las adversas condiciones a que de ordinario resultan sometidas.

302633



10 No solamente van colocadas en encajonamientos rodeados de mecanismos y en lugares calurosos, sino que además están recibiendo vibraciones que tienden a desarticular la junta que mantiene la hermeticidad de las tapas que recubren las celdas.

15 Por dicha junta se producen entonces fugas de ácido, que mantiene humedecida la superficie externa en la que va pegándose el polvo sobre la ebonita de la tapa y el betún de la junta. El resultado de todo ello es de un aspecto sucio y de difícil limpieza, ya que las pérdidas de líquido siguen produciéndose.

20 El objetivo primero de las mejoras de esta invención es suprimir radicalmente dichas fugas entre la caja y sus tapas, cubriendo el todo: bordes de la caja, junta y superficie de las tapas, con una lámina continua adherida a la totalidad de todas esas superficies, lámina que por sí misma es de un material liso, refractario al polvo y de limpieza fácil por simple frotación.

25 Otro objetivo es poder hacer dicho recubrimiento transparente para que permita la colocación de una hoja



intermedia con instrucciones técnicas u otras rotulaciones
aparentes sobre la cara superior de la batería, siempre
visible en el lugar de emplazamiento.

30 En estas Memoria se describe un dibujo que, como
ejemplo y sin carácter limitativo, se refiere a una rea-
lización de las mejoras en el procedimiento de cierre
para baterías de acumuladores eléctricos según la inven-
ción cuyo registro como patente se solicita.

En el dibujo adjunto:

35 La figura 1 muestra esquemáticamente un corte en
alzado de la situación de la lámina adherida sobre la ca-
ra superior de la batería, en una pequeña parte de ésta.
Debe observarse que el espesor de la lámina se halla muy
exageradamente aumentado.

40 La fig. 2 muestra asimismo esquemáticamente un
corte en alzado del caso de situar una hoja intermedia bajo
la lámina externa transparente. Tanto el espesor de esta
hoja como el espesor de la lámina de recubrimiento están
exageradamente aumentados, para poder dar clara idea de
45 su respectiva situación.

30



302633

En la figura 1 se vé primeramente como está fabri-
cada en este ejemplo la juntura entre las paredes verti-
cales -1- de la caja y la tapa -2- de la misma. Una ma-
sa -3- de un producto asfáltico adecuado recubre todo
50 eñ perímetro de encaje de la tapa -2- en el interior de
la pared -1- de la caja. Se comprende que con las vibra-
ciones y el calor que recibe dicha masa asfáltica -3- se
llegue a producir un reblandecimiento y figuras entre la
junta, la tapa y la pared de la caja, como frecuentemen-
55 te acaba por suceder en la práctica. Este defecto, aparen-
temente de poca importancia, pero que en realidad puede
tener consecuencias graves que no es preciso enumerar
aquí, se evita radicalmente mejorando la fabricación
del conjunto cerrado mediante la extensión de una lá-
60 mina -6- sobre la superficie total de la cara supe-
rior del acumulador constituida por una materia lí-
quida resinosa, como las del género "Epoxi" u otro de
características semejantes, que se aplica por cualquier
procedimiento adecuado y recubre desde la arista exter-
65 na -7- del reborde aplanado superior de las paredes ver-

302633



70 ticales de la caja, la totalidad de la superficie superior externa. Al secarse dicha capa líquida, resulta adherida en forma de lámina continua que recubre todas las juntas y rugosidades superficiales, de modo que al exterior solo se presenta una placa lisa como un espejo, que resiste los cambios de temperatura y las vibraciones sin quebrarse ni arrugarse, y puede ser limpiada de polvo por el paso de un trapo. La lámina puede hacerse en cualquier color y transparente.

75 Se ha considerado como muy conveniente, al aprovechar las características de esta mejora en la fabricación de la cubierta, para situar en ella de un modo aparente algunas instrucciones de manejo de la batería o algún rótulo que en otro lugar de la caja, como en sus paredes laterales, resultan normalmente invisibles, teniendo en cuenta la forma en que van encajados los acumuladores en los vehículos automóviles. Dichas instrucciones o rotulaciones preparadas en una o más hojas, como la -4- se sitúan sobre un lugar adecuado de la tapa del acumulador después de cerrado éste. Lue-

80

85

302633



go se extiende la capa -6- del compuesto resinoso líquido sobre la hoja y la totalidad de la tapa, como antes se explicó. Empleando en este caso un líquido transparente, después de seco, queda la hoja -8- encerrada y perfectamente visible y legible de un modo permanente.

Esta aplicación es asimismo utilizable en casos distintos del considerado aquí, en el ejemplo descrito, para un acumulador eléctrico. En las diferentes realizaciones de estas mejoras en la terminación hermética de tapas, caben pequeñas variantes, sin por ello separarse del fundamento de la invención.

N O T A

En resumen, la patente de invención que, por veinte años, se solicita registrar en España, deberá recaer sobre las siguientes reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

100 1ª.- MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE CIERRE PARA BATERIAS DE ACUMULADORES ELECTRICOS, caracterizadas por extender por cualquier procedimiento sobre la total superficie externa de la caja del acumulador previamente cerrada con sus tapas y junta de hermeticidad, una capa líquida con sus tapas y junta de hermeticidad, una capa líquida sin solución de continuidad de un material adecua-

105

302633

30 JUN



da, como algún producto resinoso, comprendiendo esta capa líquida al menos desde las aristas externas superiores de las paredes verticales de la caja, y dejando secar dicha capa.

110

2ª.- MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE CIERRE PARA BATERIAS DE ACUMULADORES ELECTRICOS, caracterizadas por co

locar una o más hojas con alguna rotulación o datos técnicos sobre la tapa del acumulador ya unida y colocada

en la caja mediante la normal junta de hermeticidad, y

115

por extender sobre dicha tapa, junta, hoja u hojas y

bordes de la caja, una capa líquida sin solución de con-

tinuidad por cualquier procedimiento de una materia adecuada transparente, como algún producto resinoso, comprendien

do ésta capa líquida al menos desde las aristas externas

120

superiores de las paredes verticales de la caja, y de-

jando secar dicha capa.

3ª.- MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE CIERRE PARA BATERIAS DE ACUMULADORES ELECTRICOS .

Todo ello según queda descrito y reivindicado

125

en la presente Memoria descriptiva que consta de ocho

302633



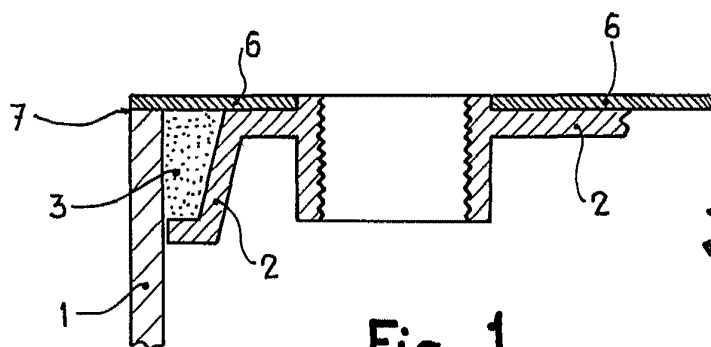
hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara a
la que la ilustran los dibujos que la acompañan.

Madrid ,

30 JUL. 1964

CARLOS BALLESTERO
P. P.

30 JUL 1964
10
ESTADO ESPAÑOL
PATENTE DE INVENCIÓN
N.º 302633



302633

Fig. 1

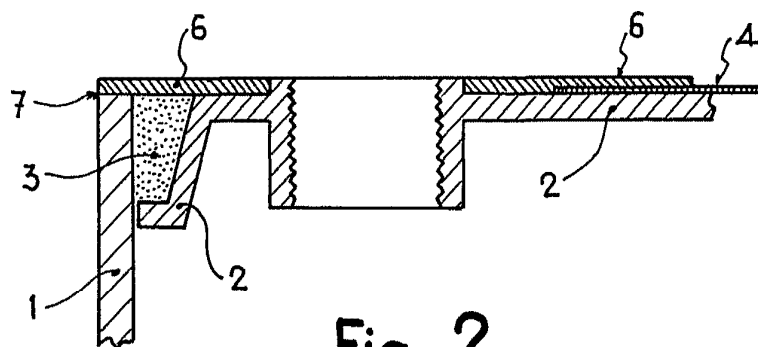


Fig. 2

Madrid, 30 JUL 1964

CARLOS BALLESTERO
P. D.

ESCALA VARIABLE