

302903

30 JUL



P A T E N T E  
D E  
I N T R O D U C C I O N

a favor de Don Angel HERNANDEZ LOPEZ, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Farigola, 20, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AISLANTES MOLDEADOS "LAMINARES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a materiales para aislamiento eléctrico, obteniéndose con su aplicación un material de dicho tipo, dotado de elevada resistencia a la tracción.

5. De acuerdo con la invención, el material de aislamiento eléctrico comprende una pluralidad de chapas de madera previamente impregnadas al vacío con una primera resina sintética termoendurente, intercaladas con un material a base de fibra de vidrio, también previamente
10. impregnado al vacío con una segunda resina sintética

30 JUL  
302903



termoendurentem siendo el conjunto así formado sometido posteriormente a la acción del calor y la presión.

- Una chapa apropiada para la fabricación del material aislante objeto de la invención es la de madera de haya de un espesor de 0,7,1,1,6 y 2 mm, aunque también pueden emplearse otras especies de madera y otros gruesos, Las chapas de madera y la tela de fibra de vidrio son impregnadas mediante un proceso normal de impregnación al vacío, empleando una solución acuosa o alcohólica de la resina apropiada, por ejemplo, fenolformaldehído. En otra forma de realización, la tela de fibra de vidrio puede ser impregnada con una resina epoxi.
- 5.
- 10.

La resina sintética empleada debe poseer propiedades dieléctricas en su estado final curado.

- Una vez efectuada la impregnación, tanto las chapas como la tela de fibra de vidrio son parcialmente curadas a la temperatura apropiada, e intercaladas a continuación, por ejemplo en disposición alternada, formando un bloque único. Este bloque es colocado en una prensa y se aplican el mismo calor y presión. En el ejemplo apuntado, la presión es de aproximadamente 155 Kilogramos por centímetro cuadrado, y la temperatura es de 150°C. Tanto la presión como la temperatura dependen, claro está de los materiales empleados.
- 15.
- 20.

- El producto resultante posee una elevada resistencia a la tracción y resulta apropiado para toda clase de piezas electroaislantes de aparellaje eléctrico de alta tensión por ejemplo barras obpirantes. En el caso de que
- 25.

302903

30 JUL



- el material descrito sirviera para la construcción de placas de unión para raiiles, las mismas adoptarían la forma convencional, con los correspondientes orificios para los tornillos, pudiendo presentar ventajosamente una cobertura metálica para evitar el desgaste por roce entre la brida y el raíl. Cuatro de tales cubiertas o blindajes pueden ser incorporadas a cada una de las bridas mediante adhesivo a base de resina sintética, dejándose los oportunos espacios entre las cubiertas de cada par con el fin de que quede asegurado el necesario aislamiento eléctrico.
- 5.
- 10.

- Serán independientes del objeto de la invención los materiales empleados en la construcción de los distintos elementos que la integran, formas y dimensiones de los mismos y cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre y cuando no afecten a su esencialidad.
- 15.

N O T;A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación de aislantes moldeados laminares, caracterizado esencialmente por el hecho de impregnar al vacío una pluralidad de chapas de madera con una primera resina sintética termoendurente, las cuales son intercaladas con un material a base de fibra
- 20.

302903

30. III



de vidrio, previamente impregnado con una segunda resina sintética termoendurente, siendo el conjunto sometido a la acción de calor y presión.

5. 2. Procedimiento para la fabricación de aislantes moldeados laminares, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que el material a base de fibra de vidrio es en forma de tejido.
10. 3. Procedimiento para la fabricación de aislantes moldeados laminares, de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que la primera y segunda resinas sintéticas son iguales,
15. 4. Procedimiento para la fabricación de aislantes moldeados laminares, de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por el hecho de que la resina sintética es del tipo del fenolformaldehído.
20. 5. Procedimiento para la fabricación de aislantes moldeados laminares, de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por el hecho de que las chapas de madera y capas de tejido de fibra de vidrio sometidas a impregnación, se hallan intercaladas entre sí en forma respectivamente alternada.
25. 6. Procedimiento para la fabricación de aislantes moldeados laminares, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la segunda resina sintética es una resina epoxi.
7. Procedimiento para la fabricación de aislantes moldeados laminares.

La presente memoria consta de cinco hojas folia-

302903



30 JUL 1964

das escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 30 de julio de 1.964

Angel HERNANDEZ LOPEZ

p. a.