



303880

Instituto Electroquímico, S.A., de nacionalidad española, establecido en San Justo Desvern (Provincia de Barcelona), Carretera de Madrid s/n, solicita registrar una Patente de Introducción, por 10 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE MONTAJE DE INSTALACIONES GALVANICAS, A BASE DE ELEMENTOS PREFABRICADOS".

El objeto de la presente solicitud de Patente de Introducción es dar a conocer, en España, un nuevo procedimiento que permite construir instalaciones galvánicas, en número y forma variables, pudiendo asimismo modificar las existentes.

5 A base de diversos grupos de elementos pueden montarse, modificarse, o trasladar una instalación de baños galvánicos, con un mínimo de tiempo y además económicamente.

10 Constituye el primer grupo de elementos el chasis, o armadura, formado por unos bastidores y patas, a las que se acoplan los armazones laterales, de las dimensiones requeridas a la capacidad del baño, los cuales sirven de soporte a los tanques de material plástico (propileno reforzado con poliéster y fibra de vidrio) o de metal recubiertos de plástico, de forma y dimensiones variables, que constituyen el segundo grupo de elementos.

15 Otro grupo está formado por el rectificador, la bomba, filtro, calefactor y termostato, construídos según varias características standard, que se acoplan asimismo al armazón soporte, y por último, como quinto grupo de elementos, están las paredes laterales y tapas superiores, previstas para cubrir los armazones sopor-
20 tes y por tanto dimensionadas de acuerdo con los varios tipos de armazones.

303880



25 En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se ha representado, a título de ejemplo ilustrativo, pero no limitativo, una realización práctica del montaje de instalaciones galvánicas, a base de elementos prefabricados, siguiendo el procedimiento que se patenta.

Dichos dibujos muestran:

Fig. 1.- Vista en perspectiva del armazón de soporte.

30 Fig. 2.- Despiece de los elementos que constituyen el armazón representado en Fig. 1.

Fig. 3.- Vista en perspectiva del armazón con un tanque acoplado.

Fig. 4.- Tanques de varias formas y dimensiones que pueden acoplarse al armazón.

35 Fig. 5.- Vista en perspectiva de un armazón, con el tanque y aparato de control acoplados.

Fig. 6.- Aparatos de control y rectificadores, mostrados en despiece.

40 Fig. 7 y 8.- Conjunto formado por la bomba, filtro, elemento calefactor y termostato, para la climatización del baño, acoplados al armazón general.

Fig. 9.- Vista en perspectiva de un conjunto de elementos montados.

45 Fig. 10.- Despiece de los paneles laterales y tapa superior, que cubren el armazón.

Refiriéndonos concretamente a los citados dibujos, pasamos a describir, con mayor detalle, las particularidades constructivas y de instalación de los elementos que intervienen en el procedimiento de montaje, que se patenta.

50 El armazón -1- está formado por patas -2-, de perfil cuadrado, dotadas de taladros -3- para el acopleamiento de los marcos laterales -4-, mediante los tornillos -5- o algún sistema idóneo de fijación. Las dimensiones de dichos marcos laterales -4- varían, según el tamaño o número de tanques -6- que deba contener

303880



55 cada armazón -1-, al cual se acoplan apoyándose sobre una base
-7-, constituida por varillas de hierro fijadas a los laterales
-4-.

60 Los equipos de control -8-, en número variable, quedan alo-
jados en el armario -9-, formando un solo conjunto que se fija
mediante las grapas -10- a uno de los laterales -4-.

65 El equipo alimentador -11-, compuesto por bomba, filtro,
calefactor y termostato queda alojado en el interior del armazón
-1-, cubriendo el conjunto mediante los paneles laterales -12- y
panel superior -13-, que está dotado de las tapas -14-, a través
de las cuales quedan accesibles los tanques -6-.

70 Cada conjunto compuesto como se ha descrito, puede repetir-
se variando las dimensiones, número de tanques, capacidad de los
mismos y características de climatización, constituyendo, median-
te unidades independientes, una instalación completa de baños gal-
vánicos, disponiendo dichas unidades simples en la forma más ade-
cuada a cada caso, pudiendo variar su disposición, cuantas veces
se desee.

75 Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el artículo 70 del
vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, se hace constar, co-
mo fuente informativa, que el procedimiento para el montaje de
instalaciones galvánicas, a base de elementos prefabricados, tal
como se ha descrito, ha sido llevado a la práctica con éxito sa-
tisfactorio por la firma Electroplating Engineers S.A., de Suiza,
bajo la denominación "Modulex".

80 Los detalles constitutivos a que hemos hecho referencia en el
transcurso de la presente memoria descriptiva, no son limitativos,
en cuanto a la forma, clases de material disposición y arreglo de
los elementos integrantes de cada grupo, los cuales pueden variar,
según convenga a las exigencias de la instalación, manteniendo, no
85 obstante, el principio básico de su montaje y acoplamiento.

La Patente de Introducción por: "PROCEDIMIENTO DE MONTAJE DE



90 INSTALACIONES GALVANICAS, A BASE DE ELEMENTOS PREFABRICADOS",
cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de
Ultramar, se solicita por un periodo de 10 años, deberá reunir
las particularidades que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

95 1ª.- "PROCEDIMIENTO DE MONTAJE DE INSTALACIONES GALVANICAS, A
BASE DE ELEMENTOS PREFABRICADOS", caracterizado por el hecho de
que se parte de elementos prefabricados, de dimensiones y forma
variables, según determinado número de tipos o módulos, que se
acoplan entre sí para formar un conjunto o unidad de baño galvá-
nico estando compuesto cada uno de los elementos por un armazón
soporte, tanques, equipos de control y rectificador, elemento
climatizador del baño y paneles que cubren al armazón soporte
100 lateralmente, estando el panel superior dotado de tapas, que per-
miten el acceso a los tanques haciendo posible dichos elementos
el montaje de una instalación galvánica completa, mediante el
agrupamiento de unidades independientes.

105 2ª.- "PROCEDIMIENTO DE MONTAJE DE INSTALACIONES GALVANICAS, A
BASE DE ELEMENTOS PREFABRICADOS", según la 1ª reivindicación,
caracterizado por el hecho de que cada uno de los grupos que in-
tervienen en la formación de una unidad está constituido por un
armazón, compuesto de bastidores y patas dotadas de taladros para
el acoplamiento de unos marcos laterales, que se fijan mediante
110 tornillos, o algún sistema idóneo de fijación, variando las di-
mensiones de dichos marcos de acuerdo con el tamaño y número de
tanques que ha de contener el armazón dentro del cual se acoplan,
apoyándolos sobre una base formada por varillas fijadas a dichos
marcos.

115 3ª.- "PROCEDIMIENTO DE MONTAJE DE INSTALACIONES GALVANICAS, A
BASE DE ELEMENTOS PREFABRICADOS", según las reivindicaciones 1ª
y 2ª, caracterizado por el hecho de que los equipos de control
en número y disposición variable, son alojados en un armario,
formando un conjunto que se fija, mediante grapas, a uno de los



120

marcos laterales del armazón.

303880

4.- "PROCEDIMIENTO DE MONTAJE DE INSTALACIONES GALVANICAS, A BASE DE ELEMENTOS PREFABRICADOS".- Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a 12 Sep 1964

P.A. de Instituto Electroquímico S.A.

JUAN B. RENTER RIDAURA

303880 Fig. 1

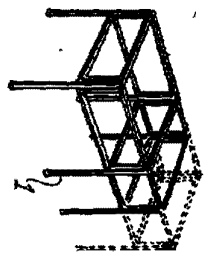


Fig. 2

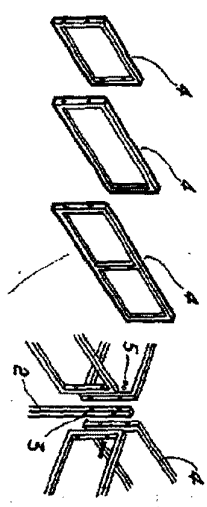


Fig. 3

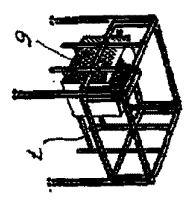


Fig. 4

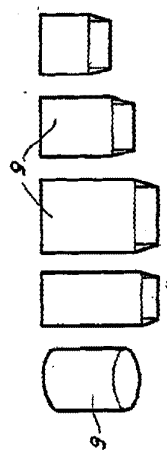


Fig. 5

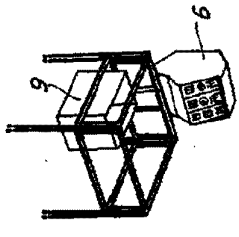


Fig. 6

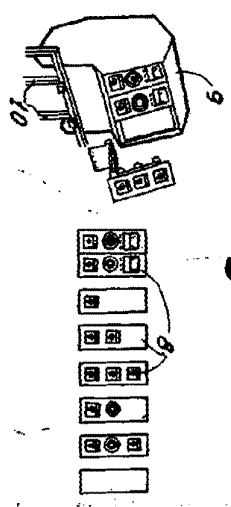


Fig. 7

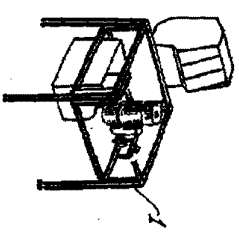


Fig. 8

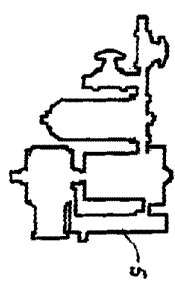


Fig. 9

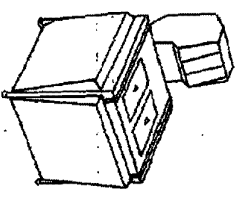
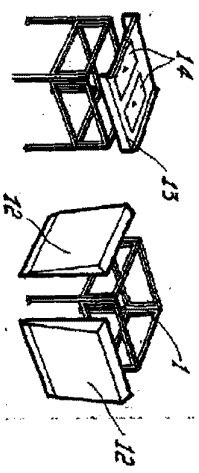


Fig. 10



Escaño variable

Barcelona, 9 de Mayo de 1964
R. A. *[Signature]*
Dudor S. Reuter Klouma