



318370

CERTIFICADO
DE
ADICIÓN

por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 306.048 por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE FLOTADORES DE PESCA", a favor de la entidad española REASTICOS DE GALICIA, S.A., domiciliada en VIGO, Avda. Castrelos nº 160.

- . -

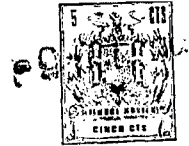
MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente certificado de adición se refiere a unas mejoras en el objeto de la patente principal nº 306.048 por "Mejoras en el objeto de la patente principal nº 306.048 por "Un procedimiento para fabricación de flotadores de pesca".

5. En la patente principal se ha previsto la constitución de los flotadores de pesca a partir de dos estratos, uno interior en material duro, resistente a la presión, y uno exterior blando, resistente a los choques, y preveyendo que los dos estratos estén en

POOR
QUALITY

318370



- contacto entre sí, o bien separados por una cámara de aire. Dichos resultados industriales si bien cumplen los requisitos para los que han sido construídos presentan todavía algunas imperfecciones que pueden corregirse mediante una forma modificada de construcción lograda por el mismo procedimiento particular, en
5. el cual se obtiene un flotador que tiene un estrato interior resistente a la compresión y un estrato exterior blando, unido en ciertos puntos al estrato interior, y separado por otros, constituyéndose entre ambos estratos una serie de canales, que tienen
10. comunicación con el exterior de forma que por ellos puede penetrar el agua, al sumergirse el flotador, con lo cual se logra que se equilibre la presión exterior al flotador con la presión de agua existente en los canales formados entre ambos estratos del flotador, con lo cual, prácticamente reciben la presión, en exclu-
15. siva la bola interior que se ha realizado en material de gran resistencia a la presión.

- Para lograr dicha forma de realización se opera en igual forma que en la patente principal, o sea se preparan previamente esferas de material duro, luego se procede a colo-
20. car encima de las esferas una manga en material blando y se cierra sobre el conjunto el molde, soplando, entre ambas partes de material duro y blando, aire. En este caso se ha previsto sin embargo, que las dos concavidades de las dos partes del molde, donde se conforma el flotador, presenten una serie
25. de salientes, que al cerrar el molde quedan lo suficiente próximos a la esfera interior, para que quede entre ellos y dicha esfera un espesor máximo correspondiente al espesor de la manga, de forma que los dos estratos queden unidos entre sí en dichos puntos con salientes en el molde, quedando el resto de los dos
30. estratos separados debido a la insuflación de aire realizada.

Al propio tiempo se ha previsto dejar una comunicación



de los canales constituidos en el flotador con el exterior mediante uno o varios orificios, de forma que pueda realizarse una perfecta circulación de agua por los mismos.

5. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

10. la figura 1 manifiesta la forma constitutiva del molde y la manera de proceder para llegar a la obtención de los flotadores.

la figura 2 muestra un detalle en sección de una de las cavidades del molde.

la figura 3 muestra en perspectiva, un flotador según la invención.

15. la figura 4 es un detalle en sección del flotador de la figura 3.

la figura 5 muestra en perspectiva, un flotador según la invención, con varios orificios de paso de agua.

20. la figura 6, es un detalle en sección del flotador de la figura 5.

Haciendo referencia a las figuras se observa la esfera en material rígido, dispuesta sobre un pitón de sustentación 2. La esfera puede moldearse con el pitón incorporado a ella, pudiendo ser éste del mismo o de otro material.

318370



En la operación siguiente la esfera se sitúa entre los platos 3 de una prensa, en cada uno de los cuales se halla situado una mitad del molde 4, cuya concavidad presenta unos salientes 5, que darán la configuración externa al flotador. Con la prensa abierta y valiéndose de una máquina de extrusión 6, se desliza de arriba a abajo un tubo de plástico flexible 7, de mayor diámetro que la esfera, de manera que ésta llegue a quedar en su interior abrazada por el tubo.

En este momento se cierra la prensa y por el tubo 8 se hace llegar aire comprimido, que inyectado a presión por los orificios 9 al interior del molde, crea unos canales 10 en el flotador, entre la esfera 1 y la capa exterior 11 de material blando. En este material blando queda formada un asa 12 para la sustentación del flotador con un paso 13, que comunica los canales 10 con el exterior, pudiendo existir además orificios 14, de paso, en dichos canales para colaborar en la circulación del agua desde el exterior a los canales de dicho flotador.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

318370



N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como nuevo y de propia invención, comprende las reivindicaciones siguientes:

5. 1. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 306.048 por "un procedimiento para la fabricación de flotadores de pesca", caracterizadas esencialmente por el hecho de que los semimoldes que constituyen el estrato exterior del flotador presentan una serie de salientes en sus concavidades respectivas, los cuales al cerrar el molde, con la esfera o estrato interior del
10. flotador quedan a una distancia de la superficie externa del estrato interior igual a lo sumo al espesor del estrato exterior, procediéndose entonces a insuflar aire entre los dos estratos para constituir unos canales entre ambos; y de forma que una vez desmoldeado el flotador queda un orificio de paso de aire
15. hacia estos canales a través de la zona donde se hallaba el pitón de sostenimiento.

20. 2. Mejoras, según la reivindicación 1, caracterizadas por el hecho de que en una alternativa de realización se realizan uno o varios orificios que comunican el interior de los canales con el exterior.

3. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 306.048 por "un procedimiento para la fabricación de flotadores de pesca.

25. Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una

= 6 =

318370

-90

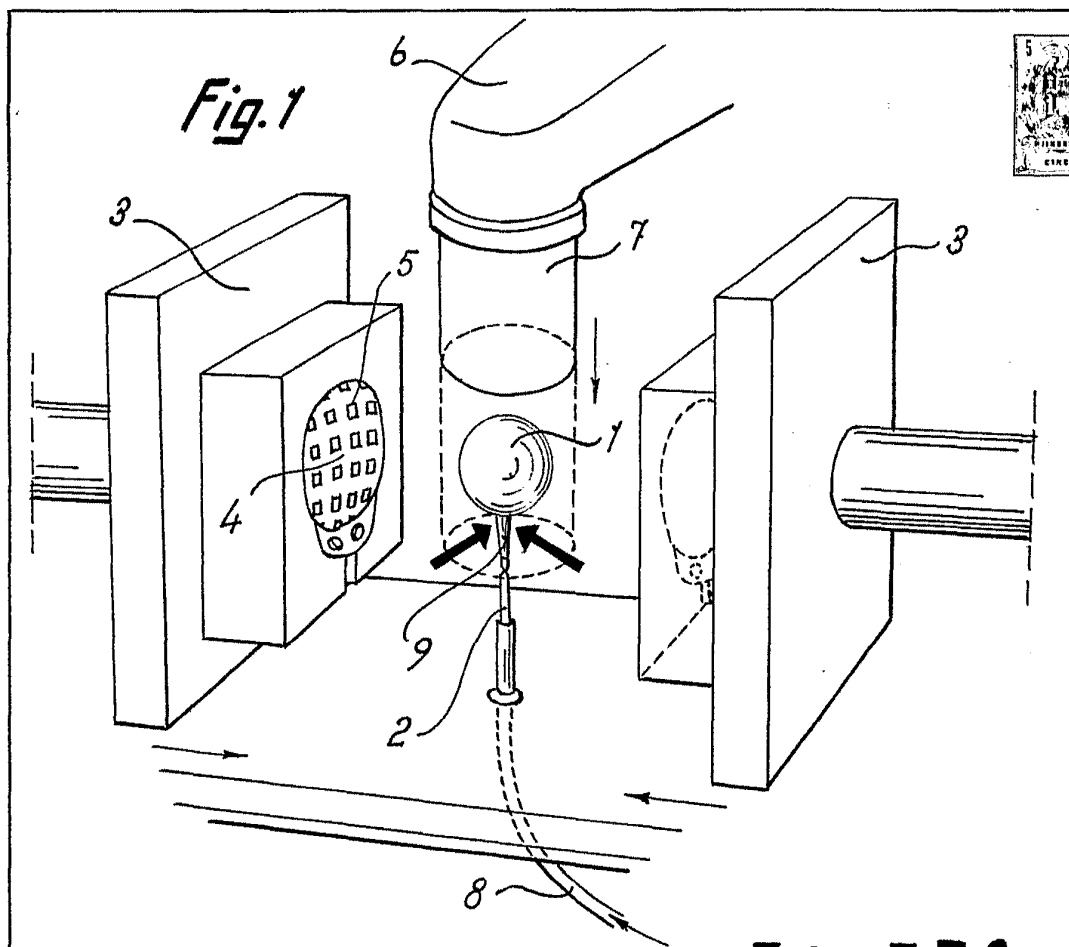


sola de sus caras, acompañadas de los dibujos reglamentarios.

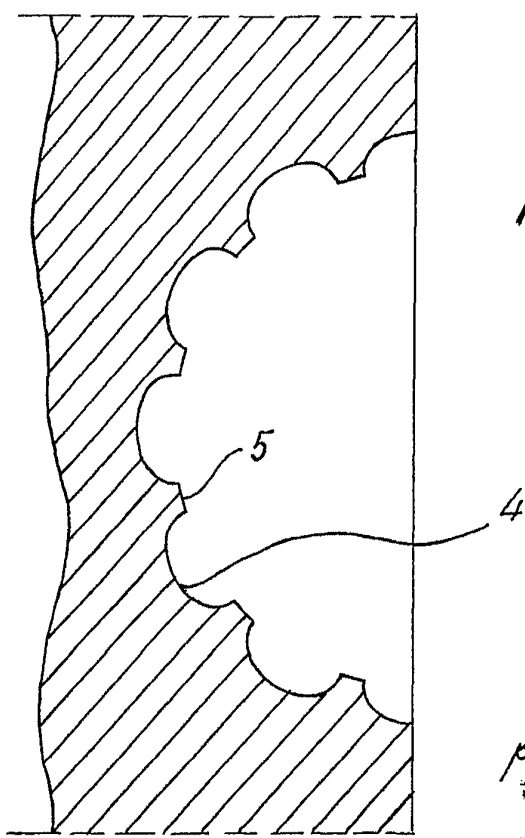
Madrid, a -9 OCT. 1965

p.a.

JAIME ISERN
D. P.
Jaime Isern

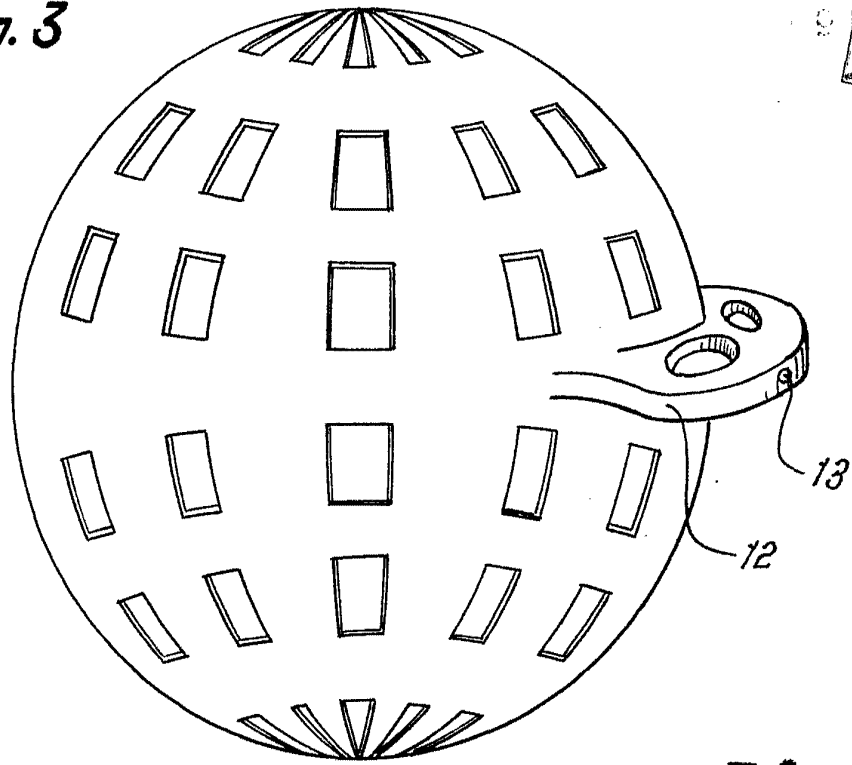


318370



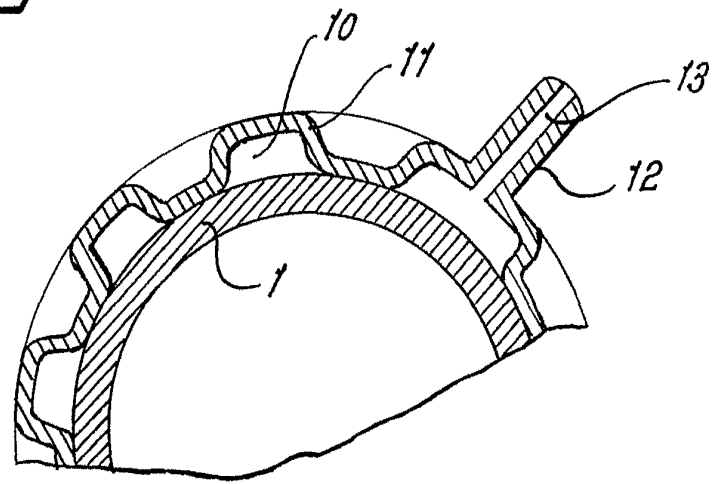
Madrid,
Jaime Isern
p.p.

Fig. 3



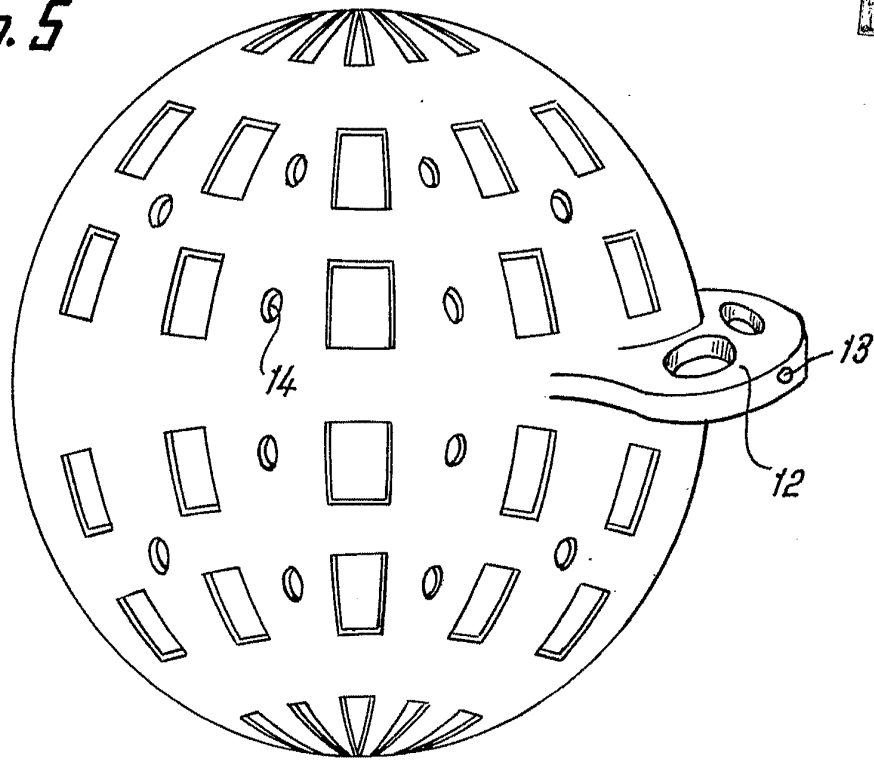
318370

Fig. 4



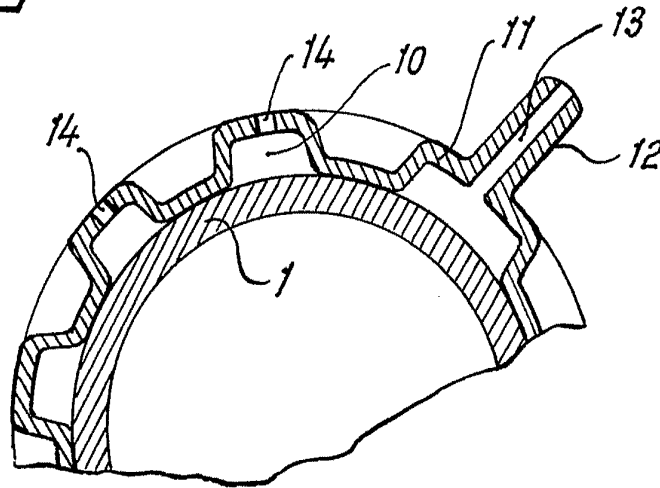
Madrid, * 2 1950
p.p. Jaime Isern

Fig. 5



318370

Fig. 6



Madrid,
p.p. Jaime Isern