

318449



318449

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE EMBARCACIONES NEUMATICAS", a favor de DON MANUEL SALVADOR PUIG BALBOA, de nacionalidad española, residente en BARCELONA, Travesera de Dalt, nº 14, 5ª1ª;

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la construcción de embarcaciones neumáticas.

5. Hasta el presente las embarcaciones neumáticas se han venido fabricando de tela cauchutada, la cual sufre un rápido envejecimiento y además es cara de fabricación, debido al coste de los materiales empleados que han de ser de una gran calidad.

10. Para evitar estos inconvenientes, se ideó más adelante fabricar las embarcaciones neumáticas de dos partes independientes entre sí, cubierta y cámara neumática, la primera resistente a la presión y la interna estancia para retener el aire comprimido

318449



lo cual si bien daba buen resultado encarecía la fabricación por ser esta muy complicada, aún cuando los materiales empleados en ello fueran de precio de coste más bajo.

5. El objeto de la invención, son unos perfeccionamientos, mediante los cuales se logra fabricar una embarcación neumática, que presenta las ventajas de una embarcación de tela cauchutada sin ninguno de sus defectos y de un precio de coste muy bajo.

10. Esencialmente consiste la invención en la preparación previa de un material laminar, para lo cual se parte de una lámina de cloruro de polivinilo, sobre una de cuyas caras se esparce un encolante adecuado y afín al cloruro de polivinilo, y luego sobre dicho estrato de encolante se fija un tejido de fibras sintéticas, sometiendo el conjunto a una presión hasta que ha secado el encolante.

1.5. En una variante de realización se prosigue el proceso, a partir de este punto fijando por la otra cara del tejido, en la misma forma, una segunda lámina de cloruro de polivinilo, con encolante interpuesto.

20. Una vez conseguido el material compuesto, se procede a cortarlo a piezas de acuerdo con el patronaje correspondiente a una embarcación determinada, y dichas piezas cortadas se cierran en forma tubular, solapando sus bordes con encolante interpuesto.

25. Una vez los elementos tubulares constituidos se procede a su unión por sus extremos mediante cosido, y una vez realizados dichos cosidos se vuelve el conjunto tubular del revés para que las costuras queden con sus ojillas en la parte interna, y de forma que el tejido en el conjunto laminar compuesto, quede



al exterior, como elemento resistente a la presión.

- En una operación subsiguiente y para evitar las fugas de aire en las zonas de costura, se procede a cubrir dichas costuras con un anillo del mismo conjunto laminar compuesto de cloruro de polivinilo y tejido de resina sintética, con encolante interpuesto para realizar una fijación perfecta, y por último, para asegurar más dicho anillo se procede a realizar en su bordes una soldadura electrónica con grabado de punta de diamante o similar, con lo que se unifican las distintas láminas de cloruro de polivinilo superpuestas.
- 5.
- 10.

- 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 a cada caso por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 15.



318449

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevo y de propia invención, lo comprendido en las siguientes reivindicaciones:

1. Perfeccionamientos en la construcción de embarcaciones neumáticas, caracterizados esencialmente por el hecho de que en una fase previa de fabricación se procede a preparar un material laminar compuesto a partir de una lámina de cloruro de polivinilo, sobre una de cuyas caras se esparce un encolante afín al cloruro de polivinilo, y luego sobre este se dispone un tejido de resinas sintéticas y se aplica presión hasta el secado del encolante, después de lo cual se procede a cortar la lámina compuesta en piezas de acuerdo con el patronaje de la embarcación, se cierran tubularmente las piezas cortadas al solapar sus bordes con el encolante interpuesto y luego los tubos se unen por sus extremos mediante cosido, y se vuelven del revés, para que las orillas de las costuras queden en la parte interna, y el tejido del elemento laminar compuesto, que es el estrato resistente a la presión, en la parte externa, mientras el cloruro de polivinilo, como elemento estando queda en la parte interna, y seguidamente se recubren las costuras, para evitar fugas de aire con bandas del mismo material laminar compuesto, con el encolante interpuesto, y se aseguran mediante soldadura electrónica de sus bordes con grabación de punta de diamante o similar, con lo que se unifican las



láminas de cloruro de polivinilo superpuestas.

2. Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, caracterizados esencialmente por el hecho de que en una alternativa de realización el material lámina compuesto de la fase previa, se realiza a base de dos láminas de cloruro de polivinilo con un tejido de resina sintética interpuesto, y respectivas capas de encolante para realizar la unificación.

3. Perfeccionamientos en la construcción de embarcaciones neumáticas.

10. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de los documentos reseñados en el índice.

Madrid, a 13 OCT. 1965

D.a. JAIME ISERN

p. p.