

322344



322344

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INVENCION.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE
"ELEMENTOS AUXILIARES PARA ANCLAJE
"SOBRE CUALQUIER SUPERFICIE".

A nombre de : DON JOSE MARIA VALLES PASTOR.

Residente en : MADRID, Calle Escosura, 19.

Nacionalidad : ESPAÑOLA.



322344

La presente Patente de Invención, tiene por objeto la protección de un procedimiento destinado a obtener elementos auxiliares para el anclaje sobre cualquier superficie de toda clase de objetos, elementos que son notablemente

5.- necesarios en la mayoría de los casos, a fin de conseguir un anclaje más robusto, una eliminación de desperfectos y una sencillez en la colocación de dichos medios de anclaje.

Para la obtención de tales elementos, es necesario calcular previamente la forma y características de los mismos

10.- para la consecución de los fines propuestos, habiendo llegado a la conclusión de que la forma mas apropiada es la sensiblemente cilíndrica con zona inicial troncocónica y reborde en su base para impedir su introducción total en el alojamiento previo efectuado en la superficie que se trate.

15.- Con el fin de lograr las incisiones longitudinales que han de permitir su expansión, en este procedimiento se prevé la colocación en molde de cuchillas regularmente distribuidas en sentido radial para que simultáneamente se obtenga el elemento auxiliar con la totalidad de sus características

20.- fundamentales en un mínimo de tiempo.

En esencia este procedimiento, consiste en la calefacción previa de un material de politeno o similar granulado, hasta conseguir un estado pastoso a temperaturas altas, y proceder a la inyección de dicho material en los moldes

25.- dotados de la forma correspondiente a las características an-



tes citadas, para a continuación seguir con una refrigeración de hasta una temperatura próxima a los 50º C y llegar a la refrigeración total en medio ambiente, obteniendo el elemento preciso para que por incisión axial del anclaje que se trate, lograr la expansión de aquél y solidarizar el conjunto con un máximo de garantía en cuanto a la sujeción que se efectúa.

A continuación, se hará una detallada descripción del procedimiento que se alude, con referencia a un ejemplo de ejecución susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales del mismo.

Según la forma preferente de realización que se cita, el procedimiento, consiste en una sucesión de operaciones, de las que en primer lugar existe la de calefacción en cilindro eléctrico, de una cierta cantidad de material de politeno o similares, hasta lograr una temperatura de hasta 250º C. con lo que dicho material adquiere una consistencia pastosa semi-líquida, apta para la posterior inyección.

A fin de llevar a cabo la inyección del material así preparado, previamente se procede a la colocación de moldes que interiormente presentan una forma sensiblemente cilíndrica con una zona abocardada en su iniciación y terminada en reborde de pocos milímetros, con su base cerrada y plana en la que en su centro, existe un pequeño pivote cónico de dos diámetros escalonados, quedando el mínimo hacia el interior del molde.

En la zona de fondo de dicho molde, se ha previsto la colocación de unas cuchillas longitudinalmente dispuestas



y en sentido radial, regularmente espaciadas a fin de que el elemento conseguido presente una vez extraído del molde unas incisiones en este sentido y distribuidas de dicha forma.

- 60.- Preparado el molde, se procede a la inyección del material, habiéndose previsto una refrigeración del molde después de dicha operación para llevar a éste a una temperatura de unos 50º C., con lo que se considera terminada la operación de conformación del elemento, pasando a la extracción del mismo, y a su total refrigeración en temperatura ambiente.

- 70.- De esta manera, se logra un elemento de forma cilíndrica con extremo anterior ligeramente troncocónico, de base amplia y dotada de reborde, con un orificio ciego cónico en su centro, mientras que la mitad correspondiente a la forma cilíndrica, queda dividida longitudinalmente por cortes radiales y longitudinales que permiten la expansión de dicho elemento, cuando se introduce axialmente el anclaje que se trate, logrando una total sujeción a la superficie donde haya de efectuarse.

- 80.- La forma, materiales y dimensiones, podrán ser variables y en general, cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A.-
=====

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

- 85.- 1º.- Procedimiento para la obtención de elementos au-



xiliares para anclaje sobre cualquier superficie, caracterizado por procederse a la calefacción de un material de polietileno o similar hasta temperaturas de 250° C. para conseguir un estado semilíquido apropiado a la inyección en el interior de un molde de forma interna sensiblemente cilíndrica de boca abocardada y dotada de reborde en su base, a fin de obtener un elemento con suficientes características estructurales que impidan su introducción total en el alojamiento previsto en la superficie donde haya de efectuarse el anclaje.

2º.- Procedimiento para la obtención de elementos auxiliares para anclaje sobre cualquier superficie, según punto 1º, caracterizado por procederse a la inyección, previo acondicionamiento del molde con cuchillas interiores, longitudinales y radialmente distribuidas que tienen como fin practicar incisiones sobre el elemento que lleguen hasta la zona media del mismo desde su extremo posterior, permitiendo en su utilización que exista una notable distensión superficial de agarre al citado alojamiento cuando se introduce axialmente el anclaje que se trate.

3º.- Procedimiento para la obtención de elementos auxiliares para anclaje sobre cualquier superficie, según anteriores puntos, caracterizado por haberse previsto la base del molde dotada de un pivote central de forma cónica que logra en el elemento, antes de ser extraído, un orificio ciego en su base de igual forma, que facilita la introducción del anclaje, quedando el molde en un sistema de refrigeración hasta que alcance una temperatura de unos 50° C. antes de proceder a tal extracción, terminando la refrigeración a temperatura ambiente.

- 6 - 322344



42.- "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE ELEMENTOS AUXILIARES PARA ANCLAJE SOBRE CUALQUIER SUPERFICIE", todo tal y conforme se describe en la presente Memoria, la cual consta de 119 líneas.

Madrid, 28 ENE. 1966

A large, stylized signature or scribble, possibly a signature, consisting of a large loop and a vertical line with horizontal strokes.