

322816

OG. 13.087.-MI



PATENTE DE INVENCION

322816

M E M O R I A    D E S C R I P T I V A

S o b r e :

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONCHAS PROTECTORAS DE AISLAMIENTO Y DISPOSITIVO PARA SU PUESTA EN PRACTICA "

-----

Solicitante: Don Ernesto CORRAL CAMPOLLO, de nacionalidad española, domiciliado en Madrid, calle Fernan Gonzalez nº 57.

-----

Inventor: El solicitante.

-----

322816



- Se refiere la presente memoria descriptiva que se une a solicitud de registro como Patente de Invención a un "Procedimiento de fabricación de conchas protectoras de aislamiento y dispositivo para su puesta en práctica", cuyas características de novedad le confieren la cualidad de
5. aportar a los fines que se persiguen las ventajas siguientes:
- a) Supera al procedimiento manual efectuado hasta el presente, en el mejor acabado que se alcanza, imposible
10. de igualar con las herramientas del oficio.
- Este mejor acabado de superficie representa una mayor eficacia y mejor presencia.
- b) Una mayor economía en la mano de obra invertida, llegándose incluso a cuadruplicar fácilmente la productividad del coeficiente "mano de obra".
15. Esta ventaja es de especial repercusión, puesto que, en todas las operaciones necesarias para construcciones o instalaciones, la necesidad del ahorro de mano de obra previa y máximo aprovechamiento de la mano de obra definitiva, se alcanza por la prefabricación de los elementos correspondientes.
20. c) El molde o dispositivo para llevar a cabo el procedimiento es recuperable y además, desmontable lo que lleva consigo la posibilidad de transportar en condiciones ventajosas, dichos elementos de una obra a otra.
25. Actualmente o no existen elementos auxiliares, o si existen algunos no son aprovechables, puesto que se destruyen una vez finalizada la obra.
- d) Se alcanzan espesores uniformes a lo largo de
30. la protección establecida sobre la instalación, lo que re-

322816



presenta que no se abandona la seguridad en la protección a la casualidad, ni se confía en la pericia del operante, sino, que queda garantizada de antemano.

- Sustancialmente consiste en utilizar los moldes
5. que describiremos más adelante, sometidos a una serie de operaciones escalonadas, cuyo efecto resultante es, fabricar las conchas de protección para tuberías de instalaciones.

- Estas conchas constan de dos piezas principales
10. que se colocan forrando externamente las tuberías en cuestión.

En una primera operación se protege la superficie del molde mediante la aplicación manual de una capa protectora de la materia a moldear, en pasta.

15. Puede estar constituida por una mezcla de estearina y aceite mineral preparada aparte. Es igualmente útil, la aplicación de una capa de gas-oil, o grasa consistente, o jabón..

- Simultáneamente e independientemente se amasa la pasta a base de escayola, hasta viscosidad apetecida y se vierte en el cuenco del molde, extendiéndola.
- 20.

- En tercera y subsiguiente operación se incorpora una armadura o elementos para determinarla, consistente en una banda de arpillera a lo largo de la totalidad de la extensión del cuenco del molde.
- 25.

Igualmente en sustitución de la arpillera es utilizable el esparto.

- Inmediatamente después se cierra el molde y se deja fraguar la masa, lo cual suele tardar unos 15 minutos, pero en cualquier caso se determina experimentalmente por
- 30.

322816



ensayos previos, cual debe ser este tiempo en cada caso, transcurrido el cual se abre el molde, se extrae la pieza y se reanuda la operación, mientras la citada pieza se abandona a secado espontáneo, que suele durar hasta 24 ho-

5. ras en las condiciones mas desfavorables, si bien en tiempo seco y sobre todo cuando hace calor, este secado se acelera intensamente.

- En cuanto a los moldes se acompañan unos dibujos en los que se muestra una manera de llevar el invento a la práctica haciéndose constar de manera expresa que carecen de carácter privativo en sus detalles toda vez que se citan solamente a título de ejemplo.
- 10.

La Figura 1, representa una vista en alzado lateral y frente.

15. La Figura 2, muestra una vista superior del molde.

La Figura 3, muestra una vista de conjunto en perspectiva.

- La Figura 4, muestra un detalle de la pieza móvil, y  
20. La Figura 5, muestra un despiece.

Consiste en unas patas metálicas idealmente 1 destinadas no solamente a soportar el conjunto sino a mantener una horizontalidad que contribuye a una perfecta distribución de la pasta según se ha descrito.

25. Estas patas 1, Figuras 1ª, 2ª, 3ª y 5ª soportan a la pieza hembra 6, constituida por una lámina en media caña, que se tapa por un extremo mediante un cierre 2, Figuras 1ª, 2ª, 3ª, 4ª y 5ª, que se mantiene mediante las aletas determinadas por sus bordes vueltos y por el otro extremo por  
30. la tapa 3, Figuras 1ª, 3ª y 5ª.

322816



Una pieza macho 4, Figuras 2ª, 3ª y 5ª esta constituida, como su nombre indica por una pieza convexa que opone su convexidad a la concavidad de la hembra, sin llegar a entrar en contacto, sino mantenida a una distancia

5. determinada por los espesores de las piezas 2, Figuras 2ª, 3ª, 4ª y 5ª y 3, Figuras 3ª y 5ª.

Esta pieza macho va dotada de cierres en sus extremos para evitar su deformación cuando es golpeada mediante un mazo de madera, a fin de desprenderlo de la concha, una

10. vez fraguado.

Para manejar esta pieza, dispone de una especie de asa determinado por unos soportes 5, Figuras 2ª, 3ª y 5ª, que le dan al mismo tiempo rigidez para evitar la deformación.

Suficientemente descrito el invento, así como una

15. manera de llevarlo a la práctica se hace constar de una manera expresa que el mismo acepta modificaciones de detalle, siempre que éstas no afecten a su fundamento.

El solicitante se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma

20. Prioridad de la presente solicitud al amparo del Convenio Internacional para la Protección de la Propiedad Industrial.

Igualmente el solicitante se reserva el derecho de introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos sobre la misma puedan derivarse, mediante la solicitud de los

25. correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley.

N O T A

La Patente de Invención, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONCHAS

30.

322816



PROTECTORAS DE AISLAMIENTO Y DISPOSITIVO PARA SU PUESTA EN PRACTICA, según las características esenciales de las siguientes:

REIVINDICACIONES

5.                   1ª.- Procedimiento de fabricación de conchas protectoras de aislamiento y dispositivo para su puesta en práctica, caracterizado porque una primera operación se protege la cara interna de la pieza hembra del molde, con una capa protectora que se extiende homogéneamente aplicando un producto inmiscible con el agua, mientras simultánea e independientemente se amasa la pasta en amasadora convencional, preferentemente de las llamadas planetarias hasta alcanzar el grado de viscosidad predeterminado, una vez logrado el cual, en operación sucesiva se vierte esta masa en el cuenco de la
10.                   15.                   pieza hembra, preparada en operación primera y sucesivamente se aplica contra la masa vertida, una varga que produce el armado de la masa cuando fragua y que consiste en una banda de entrelazado tipo saco, y/o fibras vegetales, extendida la cual, homogéneamente, se lleva contra dicha pasta la
20.                   25.                   pieza macho del molde a tope de los elementos de que a este efecto consta la pieza hembra, manteniéndose así hasta el fraguado definitivo de la masa, que dura aproximadamente 15 minutos y eventualmente tiempo diferente de quince minutos determinado experimentalmente en operación previa, transcurrido el cual tiempo se separa la pieza macho de su posición y golpea la pieza hembra para provocar el desprendimiento de la concha, producido el cual se abandona a secado espontáneo.
30.                   2ª.- Procedimiento de fabricación de conchas protectoras de aislamiento y dispositivo para su puesta en práctica, caracterizado porque la pieza hembra del molde según

322816



- reivindicación anterior, consiste en una lámina curvada en media caña, dotada de patas que la mantiene en posición horizontal, constituidas por pletinas trianguladas con sus bordes laterales aplicados contra las de la pieza hembra
5. que soportan, la cual en uno de sus extremos presenta, inamoviblemente unida, una pieza en semicorona circular cuya altura corresponde al espesor de la concha a fabricar, y por el otro extremo recibe una pieza de igual conformación que la anterior dotada de capacidad de deslizamiento sobre el cuenco de la pieza hembra, a cuyo efecto va dotada de unos rebordes, cuyas canales se ajustan a los bordes de la pieza hembra, y porque la pieza macho está constituida por una superficie laminar curvada determinando una convexidad de media caña paralela a la de
  15. la pieza hembra contra la que se lleva, según reivindicación anterior, a tope de las piezas fija y móvil de los extremos de la pieza hembra de forma tal, que la posición relativa de la pieza móvil establece la longitud de la concha moldeada.

20. 3ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONCHAS PROTECTORAS DE AISLAMIENTO Y DISPOSITIVO PARA SU PUESTA EN PRACTICA.

Según queda sustancialmente descrito en la pre-

.../...

322316



sente memoria, que consta de ocho hojas, escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 9 de Febrero de 1966

Don ERNESTO CORRAL CAMPOLLO  
P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO  
P. P.

Firmado: M.ª Dolores Jorquera

322816

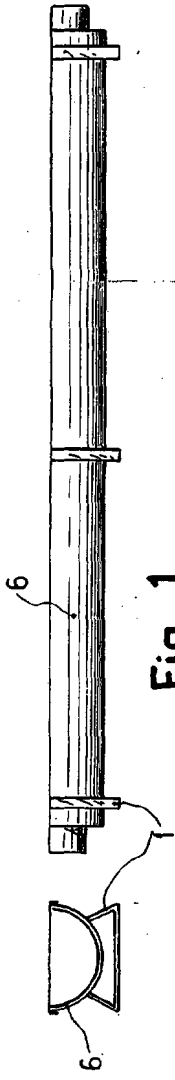


Fig. 1

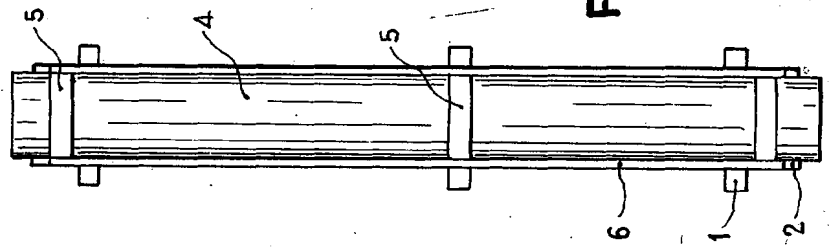


Fig. 2

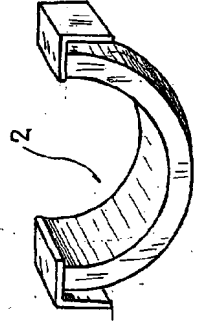


Fig. 4

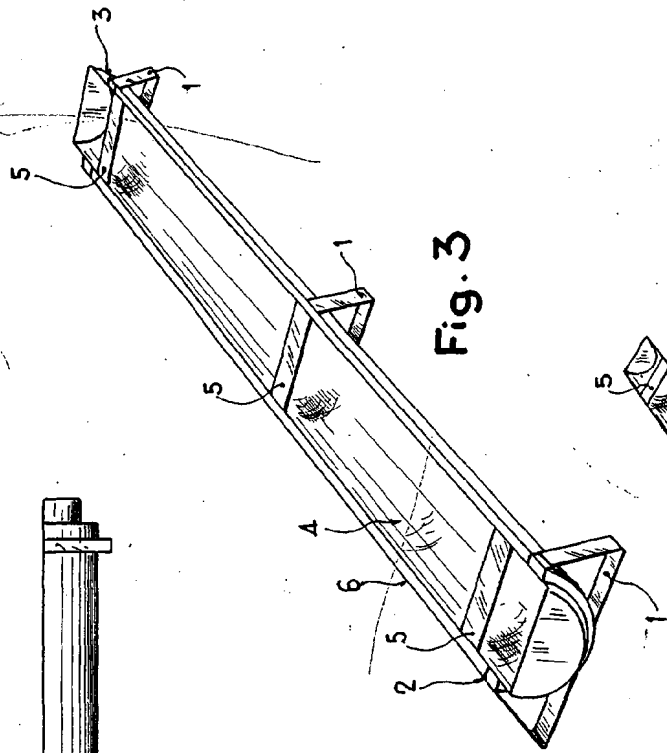


Fig. 3

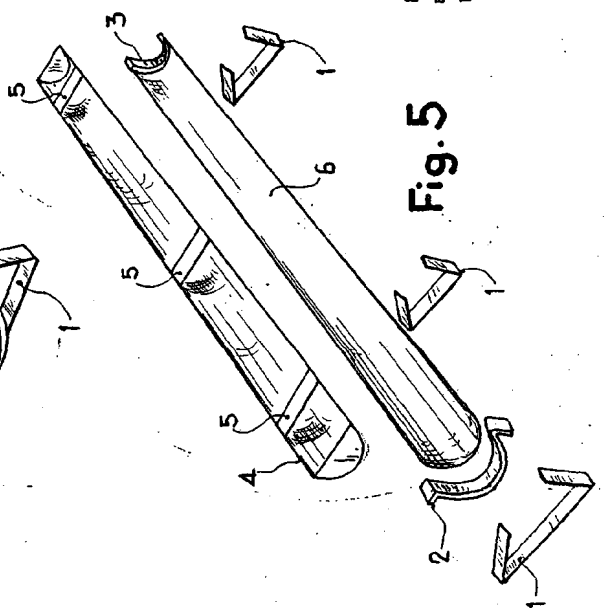


Fig. 5

Madrid, 9 FEB. 1966.  
ERNESTO CORRAL CAMPOLLO  
P. P. FRANCISCO GARCIA CABREZZO  
P. P.

Firmado: M. Dolores J. Quirós