



323393

M E M O R I A D E S C R I P T I V A
de una Patente de Introducción a nombre de:
LICENTIA PATENT-VERWALTUNGS-G.m.b.H., de nacionalidad alemana, domiciliada en FRANKFURT/MAIN, Theodor-Stern-Kai, 1 (Alemania) por: " PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AISLADORES DE APOYO O DE PASAJE CON SUPERFICIE SIN COSTURA".



El invento se refiere a un procedimiento para la fabricación de aisladores de apoyo de resina fundida, que tienen una superficie mejorada en el aspecto eléctrico.

- Se sabe que para la fabricación de aisladores de resina fundida se emplean moldes compuestos de dos partes, al usar los cuales no se pueden evitar trabajos de repaso en los sitios de costura, como la eliminación de la rebaba. Con esto surge el peligro de que la superficie del aislador se deteriore y que los sitios recomendados pierdan el brillo de su superficie.
- 5.
10. La aplicación de otros recubrimientos al objeto de obtener una superficie sin costura y brillante, no ha dado buenos resultados en general, aparte de que serían necesarios otros procesos adicionales de trabajo para el acabado.



Según se ha demostrado por medio de ensayos, se logra fabricar aisladores de resina fundida con una superficie eléctricamente correcta, brillante y sin costura, si de acuerdo con el invento una manga de lámina ajustada a la forma exterior del aislador, soplada o fabricada por medio de inyección o de un procedimiento similar al material termoplástico, como polietileno, cloruro de polivinilo o un plástico similar que en relación con la resina actúa como medio de separación, se introduce en un molde de fundición ajustado a los contornos del aislador y se llena de resina para formar el aislador, separándose a continuación especialmente arrancándolo después del endurecimiento de la superficie del aislador.

Al emplearse láminas previamente configuradas especialmente en forma de manga, se pueden emplear para la fabricación de aisladores moldes de fundición sencillos y de cualquier tipo. Los tratamientos previos y posteriores de las paredes interiores de los moldes para fundir la resina, tales como se necesitan en los procedimientos conocidos, se pueden suprimir en el procedimiento de acuerdo con el invento presente, y en particular ya no hace falta un alisado fino de la superficie interior del molde. Para la confección del molde del aislador han resultado útiles mangas de plástico de material termoplástico, como polietileno, cloruro de polivinilo y otros. Para el propio molde de fundición se puede emplear un material cualquiera, por ejemplo madera, yeso o metal.

Para la fabricación de los cuerpos de resina fundida se pueden emplear las conocidas resinas de fundición a base de epoxi-resinas, o también otras resinas que no reaccionan con las laminas.

Al llenar de colada las láminas termoplásticas en forma de manga dentro del molde para la fundición de la resina, se



produce un cuerpo moldeado con la superficie completamente sin costura y que después del endurecimiento de la masa de resina fundida y una vez retirada la lámina en forma de manga, tiene una superficie brillante eléctricamente correcta.

5. En muchos casos no es necesaria la aplicación de un recubrimiento especial con un medio de separación en la pared interior de la manga de lámina, pero en determinados casos se puede aplicar adicionalmente un recubrimiento con un medio de separación, al objeto de facilitar el desprendimiento de la manga de lámina de la superficie del aislador. En la mayoría de los casos es suficiente con romper la manga de lámina sobre el cuerpo de resina fundida en un sitio para luego arrancarla de la superficie del aislador, ya que el cuerpo moldeado de resina no se adhiere al material termoplástico de la lámina.
- 10.

15.

N O T A

- 1.- Procedimiento para la fabricación de aisladores de apoyo o de pasaje con superficie sin costura por la introducción en el molde de fundición del aislador de una manga de lámina ajustada a la forma exterior del aislador y por el llenado de la manga de lámina con resina fundida, caracterizado porque la manga de lámina después del endurecimiento de la resina fundida se retira de la superficie del aislador, especialmente arrancándola.
- 20.

2.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE AISLADORES DE APOYO O DE PASAJE CON SUPERFICIE SIN COSTURA".

25. Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de tres hojas escritas a máquina por una

323393



hola cara.

Madrid, 22 FEB. 1966

ENCARGADO DE LA CORREOS
D. F.