



323891

323891

D. Juan Filella Ferrer, de nacionalidad española, establecido en Barcelona, calle Ganduxer nº 28, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS TUBULARES RIGIDOS".

- - - - -

La presente solicitud de Patente de Invención tiene por objeto reivindicar la novedad de un procedimiento de fabricación de elementos tubulares rígidos, que pueden ser de secciones varias, adecuados para la conducción de fluidos y para servir como armadura en construcciones desmontables, o para la fabricación de la estructura de los llamados muebles de tubo, que han de permanecer a la intemperie.

Los tubos fabricados según el procedimiento que se solicita patentar están constituidos por una funda interna a base de un tejido tubular o malla, compuesta de fibras inorgánicas o sintéticas, que se recubre, por sucesivas capas, de una resina adecuada, que al enfriarse y polimerizarse forma un cuerpo sólido con el alma de tejido.

Por su constitución, los elementos tubulares así obtenidos se caracterizan por su ligereza y rigidez, ofreciendo gran resistencia a la compresión, resultando inoxidables e inatacables por los agentes atmosféricos y químicos, siendo relativamente

323891



económicos, en relación con su gran rendimiento y múltiples aplicaciones.

20 El procedimiento de fabricación de los referidos elementos tubulares rígidos se basa en la siguiente sucesión de operaciones.

Se parte de un núcleo rígido, de sección apropiada a la de los tubos que se desean fabricar. Sobre dicho núcleo se su-
25 perpone un tejido tubular o malla, compuesto de fibras inorgánicas o sintéticas entretrejidas, que establece una funda que constituye el alma del elemento tubular.

Estando la funda de tejido o malla tubular moldeada por el núcleo se aplican, sobre la misma, sucesivas capas de una
30 resina simple o compuesta, de naturaleza adecuada a la clase de tejido empleado para fabricar el alma del tubo, siendo distribuida dicha resina en frío o en caliente, según convenga a su naturaleza y viscosidad.

Dicha resina se solidifica y amalgama con el tejido formando un solo cuerpo, que al enfriarse o secarse y después de
35 la polimerización, forma un cuerpo sólido, fácilmente separable del núcleo que ha servido para moldearlo.

Para la formación de la funda de tejido se empleará preferentemente la llamada lana de vidrio.

40 Como resina para impregnar y armar el alma de tejido se utilizará, generalmente, una resina poliéster.

La temperatura de aplicación de la resina puede oscilar entre los 50 y 150 grados centígrados.

45 Los elementos tubulares fabricados según se ha descrito, pueden ser coloreados con pigmentación adecuada, incorporando el color juntamente con la resina.

En determinados casos y teniendo en cuenta la aplicación a que se destinan los citados elementos tubulares rígidos, pue-



50

de mejorarse su presentación y acabado, pulimentando la superficie externa de los mismos.

El núcleo empleado para moldear los elementos tubulares puede ser de secciones diversas, sean o no circulares, poligonales, o afectar la forma de perfiles en ángulo, T o U.

55

Para la aplicación de la resina se emplearán preferentemente medios mecánicos de distribución, sean o no aerográficos.

60

La Patente de Invención, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS TUBULARES RIGIDOS", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades, que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

65

1ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS TUBULARES RIGIDOS", caracterizado por el hecho de que sobre un núcleo de sección apropiada a la del tubo que se desea fabricar, se superpone una funda de tejido tubular o malla, compuesta de fibras inorgánicas o sintéticas entreteljadas, tales como lana de vidrio, que establecen un alma tubular moldeada según la sección del núcleo, sobre la cual se aplican sucesivas capas de una resina simple o compuesta, preferentemente de poliéster, siendo aplicada dicha resina en frío o en caliente, según sea la naturaleza de la funda de tejido y consistencia de la resina, efectuándose dicha aplicación con preferencia por medios mecánicos y a temperaturas entre 50 y 150 grados centígrados.

70

75

2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS TUBULARES RIGIDOS", según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que después de un proceso de secado de las sucesivas capas de resina, ésta se solidifica y amalgama con el tejido, formando un solo cuerpo, que después de enfriado y sometido a la



80 polimerización de la resina, constituye un cuerpo sólido, fácilmente separable del núcleo que se ha empleado para moldear el elemento tubular.

85 3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS TUBULARES RIGIDOS", según las precedentes reivindicaciones, caracterizado por el hecho de que los elementos tubulares pueden ser coloreados, con pigmentación adecuada, incorporando el color juntamente con la resina y mejorando finalmente su presentación y acabado pulimentando la superficie exterior de los mismos.

4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ELEMENTOS TUBULARES RIGIDOS".- Tal como se ha descrito en la presente memoria.

Consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona a. 24 de Febrero de 1966

P.A. de D. Juan Filella Ferrer

JUAN B. RENTER RIDAURA