

324399



18

MEMORIA DESCRIPTIVA
de una Patente de Introducción a nombre de:
LICENTIA PATENT-VERWALTUNGS-G.M.B.H., de na-
cionalidad alemana, domiciliada en 6 FRANK-
FURT AM MAIN, Theodor-Stern-Kai 1, ALEMANIA;
por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AISLA-
DORES DE APOYO O PASAMUROS CON UN REVESTI-
MIENTO RESISTENTE A LA ELECTRICIDAD".

-----oooo000oooo-----

El presente invento se refiere a un procedimiento de
fabricación de aisladores de apoyo o pasamuros con un revesti-
miento plástico de material resistente a la electricidad.

Es conocida la práctica de dotar a la superficie de
5 aisladores de alta tensión para instalación al aire libre, de un
revestimiento de barniz en lo posible resistente a la corriente
de contorneamiento. Semejante aislador recubierto de barniz por
el proceso de inmersión o por pulverización sobre un cuerpo bá-



sico no vitrificado, debe reducir la adherencia de partículas de polvo y garantizar un baño coherente con el fin de evitar una distribución irregular de la tensión.

5 Después se ha intentado también recubrir aisladores con un material plástico susceptible de sinterizado, por ejemplo polifluorcarbonos. Sin embargo la sinterización de estos polimerizados sólo puede llevarse a cabo bajo una intensa sollicitación del material de que se compone el aislador.

10 Por el presente invento se señala un procedimiento perfeccionado para la aplicación de revestimientos, en caso dado también como recubrimiento interior de aisladores huecos.

15 El invento tiene por objeto un procedimiento para fabricar en moldes aisladores de apoyo o pasamuros de resina fundible con revestimiento eléctricamente resistentes, el cual está caracterizado porque en el molde se introduce una lámina envolvente, en particular un tubo flexible hinchado, adaptado a la forma exterior del aislador y se llena de resina fundible para formar el núcleo del aislador, después de lo cual la lámina se une a la resina que todavía no se ha endurecido.

20 Por aplicación de una lámina preconformada a modo de tubo flexible se consigue fabricar en moldes relativamente sencillos y baratos, aisladores por el procedimiento de colada ya conocido. Mediante la selección de una lámina de material apropiado que tenga las deseadas características eléctricas y mecánicas
25 se puede obtener un recubrimiento perfecto sobre una superficie



del aislador. Para este proceso de colada no se precisa ningún
tratamiento previo especial de la superficie del molde para el
aislador, ni el empleo de productos separadores, dado que las
láminas conocidas no se adhieren a las superficies del molde de
5 material corriente. Para el molde se puede emplear por lo regu-
lar toda clase de materiales.

Según sean las exigencias a satisfacer, pueden emplear-
se láminas de materias plásticas conocidas, por ejemplo políme-
ros olefinicos de material termoplástico y endurecible, o de otras
10 resinas sintéticas apropiadas. También los elastómeros, por ejem-
plo a base de siliconas, son apropiados para la fabricación de
envolventes preconformadas de aislador a base de material en for-
ma de tubo flexible. Para la fabricación del núcleo del aislador,
en particular resistente a esfuerzos mecánicos, se utilizan con-
15 venientemente resinas fundibles a base de resina de epóxido, aun-
que no obstante pueden utilizarse para este fin también otras
resinas sintéticas apropiadas.

Con el uso de las envolventes preconformadas, elabora-
das principalmente por el procedimiento de soplado, quedan su-
20 primidos todos los tratamientos previos y posteriores que se ne-
cesitan normalmente en los moldes. Durante el llenado de la ca-
vidad formada por la lámina se puede conseguir una unión eléc-
trica perfecta con la resina fundible, puesto que las resinas que
no están todavía endurecidas tienen por lo general suficiente es-
25 tabilidad y adherencia. Después del endurecimiento se obtiene una

324399



unión resistente a la electricidad. Si fuese necesario se puede dar rugosidad a la cara interior de la lámina, o se la puede dotar de agentes adherentes apropiados, por ejemplo en forma de una capa de fondo, con el fin de mejorar la unión entre el cuerpo de resina y la envolvente de lámina.

En un perfeccionamiento del invento, para la fabricación de aisladores huecos se coloca adicionalmente sobre un núcleo, un segundo tubo flexible de menor diámetro que el primero, para formar la capa interior de dicho aislador hueco, y se mete en el molde. Al llenar ahora el espacio que queda entre las láminas se obtiene, después del endurecimiento, un aislador compuesto de envolvente y recubrimiento interior con lámina.

A título de ejemplo de realización del invento se representa en el dibujo adjunto un aislador de resina fundible fabricado por el procedimiento en cuestión.

La envolvente 2 de lámina en forma de tubo flexible, preconformada y metida en el molde 1, establece con el núcleo un ensamble eléctricamente resistente después de la colada y del endurecimiento del núcleo de resina 3. El aislador se puede retirar del molde sin dificultad, dado que no existe adherencia entre éste y la lámina. Para la fabricación de aisladores huecos se introduce en el molde una segunda lámina tubular 4 que es sostenida en él por un macho apropiado, no representado en el dibujo.

- 5 - 324399



18 MAR

————— N O T A —————

1.- Procedimiento de fabricación de aisladores de apo-
yo o pasamuros con un revestimiento resistente a la electricidad,
caracterizado porque en el molde se introduce una lámina en-
5 envolvente, en particular un tubo flexible correspondientemente
hinchado, adaptada a la forma exterior del aislador, y se llena
de resina fundible para formar el núcleo del aislador, después
de lo cual la lámina se une a la resina todavía no endurecida.

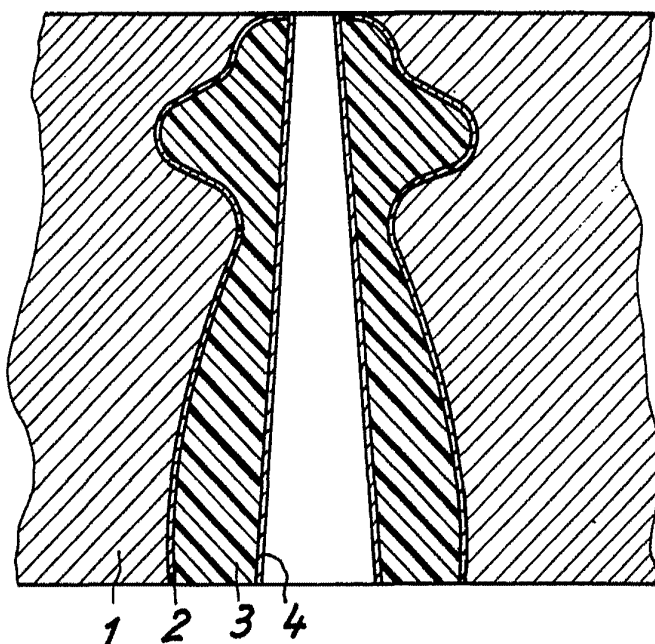
2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1,
10 caracterizado porque en el molde se mete adicionalmente una se-
gunda lámina tubular colocada sobre un núcleo, de un diámetro
menor que el del primer tubo, para formar la capa interior de
un aislador hueco, y llenando el espacio formado de esta manera
entre las láminas se obtiene, después del endurecimiento de la
15 resina, un aislador compuesto de lámina envolvente y de revesti-
miento interior de lámina.

3.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE AISLADORES DE APO-
YO O PASAMUROS CON UN REVESTIMIENTO RESISTENTE A LA ELECTRICIDAD.

Tal como se describe y reivindica en la presente Me-
20 moria Descriptiva, que consta de cinco hojas escritas a máquina
por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 18 MAR, 1966

[Handwritten signature]



Escala variable

Madrid, 18 Marzo 1966

Le Grand