

325509



13 ABR. 1966

325509

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años

a favor de WERNER & PFLEIDERER

con domicilio en Theodorstrasse, 10 - STUTTGART-FEUERBACH
(Alemania)

de nacionalidad Alemana

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUERPOS FORMABLES DE GOMA SOBRE PRENSAS VULCANIZADORAS CON AGREGADO INYECTOR".

de la que es inventor, el Sr RUDOLF PAUL FRITSCH

Reivindicándose la prioridad de la patente depositada en Alemania el 10 de Marzo de 1.965 bajo el nº W 38.723 x/39a6.

325509



Hasta ahora se preparan las cantidades de mezclas de goma bruta, a colocar en los agregados inyectores de las prensas vulcanizadoras, de una madeja confeccionada anteriormente de esta mezcla, mediante separacion de trozos de una determinada longitud y, eventualmente, mediante pesaje, introduciendolos en estado frio en los agregados inyectores de las prensas vulcanizadoras; llevadas dentro de los agregados inyectores, mediante calentamiento a un grado de maleabilidad que permite su inyección e inyectado, finalmente, dentro del molde para ser formado bajo presión y vulcanizado. Esto tenía, sin embargo, el inconveniente del menos exacto volumen de las porciones, requiriendo el pesaje un considerable tiempo, las porciones tuvieron que calentarse primeramente en el agregado inyector. Porciones inexactamente dimensionadas, ocasionaron, o bien, cuerpos formados de goma defectuosos, o se presentó una considerable salida en la ranura entre los troqueles, separándose éstos entre sí. Los cuerpos formados de goma, fabricados de esta manera, no guardaron la medida y tuvieron que ser rectificadas en un trabajo engorroso que exigía bastante tiempo. El tiempo para el calentamiento para las porciones introducidas en el agregado inyector, significó prácticamente un tiempo muerto para la prensa vulcanizadora.

Objeto del invento es, hacer más rentable la fabricación de cuerpos formables de goma sobre prensas vulcanizadoras con agregado inyector, sobre todo, simplificar, al mismo tiempo la preparación de las porciones a introducir en los agregados inyectores y garan-

325509



tizar de una manera sencilla, el volúmen de éstas,
reducir el recalentamiento para las porciones en el
agregado inyector, resp. ahorrarlo completamente, con
el fin de poder aprovechar con ellos las prensas vul-
5 canizadoras con su función propia y, no por último, po-
sibilitar un trabajo prácticamente sin fugas y, con
ello, pobre en desperdicios.

Con el fin de evitar los inconvenientes arriba
citados, se propone un procedimiento, según el inven-
10 to, para la fabricación de cuerpos formables o ma-
leables de goma en prensas vuñlcanizadoras con agre-
gado inyector, por el cual se fabrica de una compo-
sición en bruto de cualquier forma, en un dispositi-
vo pre-plastificador, según volumen y/o peso exacta-
15 mente dimensionados, piezas en bruto, correspondien-
temente pre-plastificadas y regulados, mediante ca-
lentamiento, al grado de maleabilidad necesario para
el inyectado y que son llevados en este estado al agre-
gado inyector de la prensa vulcanizadora.

20 A continuación, se hará una detallada descrip-
ción del procedimiento aludido, con referencia a una
forma preferente de realización, susceptible de todas
aquellas variaciones de detalle que no supongan una
alteracion fundamental de las características esen-
25 ciales del mismo.

Según el ejemplo de ejecución que se cita, es -
te procedimiento, consiste, en una serie de opera-
ciones sucesivas, de las que comokinicial, se prevee
la fabricación de una composición o mezcla en bruto
30 de cualquier forma, con la que se procede a la cons-

325509



titucion de piezas en bruto dimensionadas con arreglo a volumen y/o peso adecuado, efectuándose tal constitucion en un dispositivo pre-plastificador.

5 Estas piezas en bruto, previamente pre-plastificadas por calentamiento regulado para obtener la maleabilidad necesaria para la inyección, se conducen en este estado al agregado inyector o agregados inyectores de la o las prensas vulcanizadoras que se utilicen.

10 En el procedimiento se prevé igualmente un regular cambio en los volúmenes y respectivos pesos de las piezas en bruto fabricadas, efectuándose esta fabricacion de piezas en moldes que corresponden al volúmen del grado de relleno, ampliado según el volúmen
15 o peso al que se amplía.

Así pues, se fabrican piezas en bruto en un común pre-plastificador, con eventual cambio regulador de volúmen y peso respectivo, introduciéndolos a continuacion en los agregados inyectores de varias
20 prensas vulcanizadoras, por lo que es posible abastecer varias prensas, determinadas y clasificadas según tamaños y moldes distintos, para la fabricación de distintos cuerpos de goma de forma especialmente rentable.

25 Finalmente se forman las formas en bruto en un molde, correspondiente al grado de relleno y ampliado según el volúmen y peso preciso, eventualmente recalentable, y consiguiendo con ello que el molde se llene completamente y que las formas en bruto, acusen con
30 volumen constante un peso uniforme evitando posterior-

325509



res pesajes.

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 procedimiento que se preconiza.

Los términos en que queda redactada esta Memoria, son ciertos y fiel reflejo del procedimiento descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A

Se reivindican como propios y nuevos para que sean objeto de una Patente de Invención en España, por veinte años, reivindicándose la prioridad de la Patente depositada en Alemania el 10 de Marzo de 1965 bajo el nº W 38.723 X/39a6, los puntos siguientes:

1.- Procedimiento para la fabricación de cuerpos formables de goma sobre prensas vulcanizadoras con agregado inyector, caracterizado por fabricarse de una composición o mezcla en bruto de cualquier forma, piezas en bruto dimensionadas en un dispositivo pre-plastificador exactamente, según volumen y/o peso, correspondientemente pre-plastificados y por calentamiento regulado para la maleabilidad necesaria para la inyección y conducidos en este estado al agregado inyector de la prensa vulcanizadora.

2.- Procedimiento para la fabricación de cuerpos formables de goma sobre prensas vulcanizadoras con agregado inyector, según la reivindicación 1, caracterizado por fabricarse en un común dispositivo pre-plastificador piezas en bruto, eventualmente con



325509

regular cambio de sus volúmenes respectivamente pesos, y conducidos a los agregados inyectores de varias prensas vulcanizadoras.

5 3.- Procedimiento para la fabricación de cuerpos formables de goma sobre prensas vulcanizadoras con agregado inyector, según las reivindicación 1 y/o 2, caracterizado por formarse piezas en bruto, de una forma o molde que corresponde al volumen del grado de relleno, ampliada según el volumen o peso que se amplía.

10 4.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUERPOS FORMABLES DE GOMA SOBRE PRENSAS VULCANIZADORAS CON AGREGADO INYECTOR.

Todo conforme se describe en la memoria que antecede, y se reivindica en su N.º ta.

15 Esta memoria consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 13 de Abril de 1.966

WERNER & PFLEIDERER

P. A.

ERNESTO BOTELLA MONTOYA
P. P.