

327835



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por D I E Z años

en España, a favor de la firma: ARCHER DANIELS MIDLAND COMPANY, entidad americana, residente en MINNEAPOLIS MINNESOTA 554400, (U.S.A.) 733 Marquette Avenue, cuya Patente se refiere a:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA MASA PARA PREPARAR CONCHAS DE MOLDEO EN LA FUNDICION DE METALES".-

-o--o--o--o-

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

Es de conocimiento general la utilización de conchas de moldeo para las operaciones de fundición, Se trata de cuerpos relativamente delgados, que se preparan con una parte básica granular de cuarzo, óxido de aluminio y otros polvos minerales o metálicos, y un aglutinante, eligiéndose de tal forma los componentes, que despues del secado o endurecido tengan la solidez suficiente, para resistir la presión del material fluído durante el fundido. De clase especial son las exigencias en cuanto al aglutinante. Como ya se dijo, debe imprimir al mddeo la solidez necesaria. No deberá disociar productos de reacción en especial, ningún gas, que tendría como consecuencia un espumado o sublimado, originando una deformación del -

5.-

10.-

BAD ORIGINAL



molde. Deberá secar con temperaturas relativamente bajas, como asimismo endurecer con las mismas sin sufrir contracción. Además, su precio debe ser tan bajo, que con las cantidades a tener en cuenta, aproximadamente 2 a 6 % de la masa de moldeo

5.- no se constituya un encarecimiento esencial del precio del molde. Estas exigencias se cumplen utilizando como aglutinante una mezcla de poliésteres con grupos aún reaccionables de hidroxilo, tichidrilo o aminos., y di- o poliisocianatos. En la mezcla de poliésteres con isocianatos puede dosificarse en -

10.- tal medida, que resulte una máxima solidez.

La mezcla obtenida es echada al interior de un molde conformado de acuerdo con la concha que se desée obtener; y una vez conseguida la resistencia mínima adecuada se procede al desmoldeo de la pieza, continuando su proceso de fraguado y endurecimiento en el aire. Las resistencias a la tracción

15.- logradas con este proceder varían según el tiempo de fraguado, siendo a las 4 horas de 44 libras por pulgada cuadrada y después de 24 horas de 73 libras por pulgada cuadrada.

Descrita convenientemente la naturaleza de la Patente, como asimismo la forma de poderla llevar a la práctica para convertirla en una realidad industrializable, se hace constar que en la misma, serán susceptibles de introducir todas -

20.- aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando, que con las

25.- variantes que se introduzcan, no se cambie, altere ó modifique la esencialidad del objeto descrito.

N O T A

Se declaran como de novedad para todo el territorio



español, el contenido de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

5.- 1ª).- "Procedimiento de fabricación de una masa para preparar conchas de moldeo en la fundición de metales", de acuerdo con el cual se llena un molde, de interior conformado según la concha a obtener, con la mezcla íntima de una sustancia básica granular y un aglutinante orgánico con grupos químicos reaccionables; caracterizándose, además, dicho procedimiento por el hecho de realizar el desmoldeo de la -

10.- concha en cuanto ésta ha adquirido suficiente consistencia continuando el proceso de fraguado con aireación de su contorno.

15.- 2ª).- "Procedimiento de fabricación de una masa para preparar conchas de moldeo en la fundición de metales", de acuerdo con el cual la composición cuantitativa del aglutinante orgánico incorporado a la sustancia básica granular - es de: 1, 6 % de un hidróxilo con contenido de poliéster - preparado con glicol de etileno o glicerol y ácido maleico; 0,4 % de diisocianato de tolueno y 2 % de naftalato de cobalto; siendo éstos tantos por cientos expresados por unidad de peso de la sustancia granular básica combinada en la mezcla.

20.-

25.- 3ª "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UNA MASA PARA PREPARAR CONCHAS DE MOLDEO EN LA FUNDICION DE METALES".

Todo ello, conforme se describe y reivindica en la -



presente memoria, que consta de CUATRO hojas, escritas a máquina por una sólo de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 11 de Junio de 1.966

E. GONZALEZ VACAS
P. P.