

27 AG



330662

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

registro de una Patente de Introducción
por diez años en España, a favor de DON
NESTOR JACOB ERNST, residente en MADRID
Peguerinos, 18, de nacionalidad belga,

por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE
TUBOS Y ENVASES".

- - - - -



El presente registro de Patente de Introducción concierne, como su enunciado indica, a un procedimiento para la fabricación de tubos y envases, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza.

5 Este resultado industrial mejora notablemente todo cuanto sobre el particular se conoce y utiliza actualmente, tanto por su sencillez constructiva, como de aplicación, resistencia, duración, indeformabilidad y economía.

10 Los principios de la invención, recaen sobre un nuevo procedimiento, mediante el cual se consigue la fabricación continua de conductos tubulares, con distintas aplicaciones, mediante el arrollamiento helicoidal de un material apropiado sobre un utillaje determinado.

15 Un sistema especial asegura un enlace continuo entre las bandas yuxtapuestas. El material obtenido ofrece una estructura de una homogeneidad perfecta.

Las principales ventajas del sistema cuyo registro se preconiza son, entre otras, las siguientes:

20 A.- Realización de perfiles importantes, considerados hasta ahora como imposibles por los sistemas clásicos.

B.- Gama extensa de espesores.

C.- Posibilidad de realizar espesores escalonados e incorporar dentro del material una armadura apropiada.

25 D.- Posibilidad de obtener de la máquina un perfil que permita encajar los conductos entre sí.

El procedimiento comprende las siguientes fases operativas:

30 En primer lugar se procede al arrollamiento de una banda de polietileno de baja presión o polipropileno sobre un utillaje cilíndrico cuyo diámetro y demás características variará en relación con las dimensiones, espesores y demás circunstancias exigi-



das por el conducto a fabricar.

Esta banda es arrollada helicoidalmente sobre el soporte referido, quedando ajustado a la presión necesaria.

5 La unión del canto de dicha banda con su parte homologa se realiza por medio de un proceso de polifusión continuo que confiere al material una homogeneidad absoluta.

10 En la máquina correspondiente se consigue en forma continua, conductos de una longitud determinada, ajustada a la propia longitud del utillaje utilizado, cuyo conducto presenta interiormente una superficie perfectamente lisa y exteriormente un perfil anular.

Este procedimiento y utillaje permite asimismo la obtención de varios arrollamientos consecutivos y la realización de espesores escalonados y la facultad de adaptar en la falda una armadura de refuerzo, así como el encaje de dos tubos entre sí.

15 Estos conductos obtenidos, son susceptibles de ser unidos mediante un idoneo utillaje, que permite la obtención de conductos de longitudes practicamente ilimitadas y de acuerdo con las necesidades.

20 Descrita suficientemente la naturaleza de la Invención, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de esta protección en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

25 Por último se declaran de novedad en España, las reivindicaciones consignadas en la siguiente

N O T A

1ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE TUBOS Y ENVASES, caracterizado esencialmente porque como primera fase operativa, que dispone de un soporte constituido por un utillaje adaptable a la máquina correspondiente, procediendo a efectuar un arrollado

27 AGO



5 mecánico sobre este utillaje de una banda continua de polietileno de baja presión o de polipropileno, realizándose la unión de los cantos con sus zonas homólogas por medio de un proceso de polifusión continuo que confiere al material una homogeneidad absoluta, obteniéndose en la máquina un conducto de una longitud determinada, igual a la del utillaje, presentando estos conductos una superficie interior perfectamente lisa y una exterior de perfil anular, pudiéndose realizar varios arrollamientos consecutivos a base de espesores escalonados e incorporándose en la falda
10 una armadura de refuerzo, consiguiéndose perfiles que permiten la unión entre sí de varios conductos para determinar la ampliación longitudinal.

2º.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE TUBOS Y ENVASES.

15 Todo ello tal y como se describe en la presente memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina.

Madrid, 27 AGO. 1966

JOSE MARIA DEL CORRAL,