

331872



MEMORIA      DESCRPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por veinte años.

A favor de

D.Francisco REY AMADIOS, de nacionalidad española.

Residente en VIGO.-Tomás Alonso, 131

p o r :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBO FLEXIBLE"

-----

**POOR  
QUALITY**



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Invención, conforme a la legislación

5.- vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un procedimiento de fabricación de tubo flexible o manguera.

La finalidad del presente invento es la de conseguir la fabricación en régimen continuo de tubo o manguera reforzada  
10.- aplicable a las bombas en la aspiración e impulsión, evitando que sus paredes interiores se extrangulen impidiendo la succión; siendo así mismo aplicable a todo tipo de conductos de líquidos a determinadas presiones.

Hasta ahora, los tubos se estaban confeccionando a base de  
15.- caucho, con telas y alambre de acero. Así la fabricación resultaba muy laboriosa y además, para el comprador tenía el enorme inconveniente de que le obligaba a adquirir un surtido de piezas de diferentes longitudes, aún dentro de un mismo diámetro de tubo, pues éste, había que fabricarlo en unos largos determinados, por-  
20.- que no admitía posibilidad de cortar trozos de pieza mayor, ya que cada manguera termina en unas boquillas para facilitar el acoplamiento a una bomba o tubo metálico. Siendo así mismo un inconveniente para almacenista y comerciantes al estar obligados, por causa de las citadas características de longitud, a mantener  
25.- un gran stok de mangueras.

Con el fin de resolver de manera definitiva estos inconvenientes es por lo que se ha estudiado el presente procedimiento, con el que se consigue la realización, en régimen continuo, de tubo o manguera para su aplicado en la aspiración e impulsión de  
30.- líquidos, fabricado preferentemente con caucho natural o sintéti-

**POOR  
QUALITY**



co y un cordón de sección variable, preferentemente cilíndrica y diámetro variable, de materia plástica o similar que se dispone en espiral entre capas de goma produciendo un zunchado y actuando como refuerzo de las paredes del tubo.

35.- Este nuevo proceso da a las mangueras así constituídas una preferencia sobre las demás, ya que ofrece numerosas ventajas.

Una ventaja del presente invento es la de que por su fabricación continua, el comerciante y consumidor puede adquirir un amplio metraje, cortando y sirviéndose de él el largo deseado

40.- según necesidades de uso, sin tener que inmovilizar un surtido de tamaños, muchos de escasa utilidad, bastando con disponer de un solo rollo para cada diámetro.

Otra ventaja es la facilidad de manejo de los tubos, mucho mayor, ya que se trata de un producto más ligero a igualdad de

45.- dimensiones, que el tipo hasta ahora fabricado, con el consiguiente ahorro de gastos de transporte al ser menor el peso.

En los tubos o mangueras fabricados por este procedimiento se elimina el peligro que hasta ahora venía ocurriendo siempre

al utilizar el refuerzo de espirales metálicas; tal como la oxi-

50.- dación, que a veces afecta a los productos que pasan a través de la manguera, líquidos principalmente, y que siempre contribuía a acortar la duración del tubo, al acelerar la destrucción de los materiales, telas y gomas, de que está formado.

Otra ventaja es que el mismo tubo de aspiración sirve tam-

55.- bién para la impulsión, sin necesidad de reforzarlo con telas o trenzados, obteniéndose en este uso una resistencia similar a la de tubería para riego, y a la del tipo llamado americano que se utiliza en función aspirante-impelente.

Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del

60.- objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el



plano adjunto complementario de la presente exposición, se representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

65.- En este plano se ha representado, en sección, un ejemplo de realización de tubo según el presente invento.

70.- Como se desprende de la detenida observación de la expresada figura, el procedimiento se basa en obtener por extrusión o moldeo continuo el forro de goma interior (1), zunchándole seguidamente con un cordón de materia plástica (2) dispuesta sobre la capa de goma (1) formando espiral, pasando el conjunto por otra extrusionadora que lo recubre totalmente con una envolvente (3) siendo sometido a continuación a la vulcanización final.

La superficie exterior del tubo puede ser lisa u ondulada.

75.- Describida suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, únicamente cabe añadir que en el conjunto y partes independientes constitutivas del todo son susceptibles modificaciones y cambios de materias, forma y disposición en cuanto estas alteraciones no desvirtúen el fundamento esencial del mismo.

80.-

#### REIVINDICACIONES

85.- 1ª).-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBO FLEXIBLE" caracterizado porque sobre un forro interior de goma, obtenido por extrusión o moldeo continuo se dispone un cordón de materia plástica y sección variable, formando espiral, pasando seguidamente el conjunto a un segundo proceso de extrusión que lo recubre totalmente, siendo sometido a continuación a la vulcanización final.

90.- 2ª).-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBO FLEXIBLE" según la anterior reivindicación, caracterizado porque el tubo es producido en régimen continuo, presentando una superficie exterior lisa



u ondulada.

3a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TUBO FLEXIBLE".

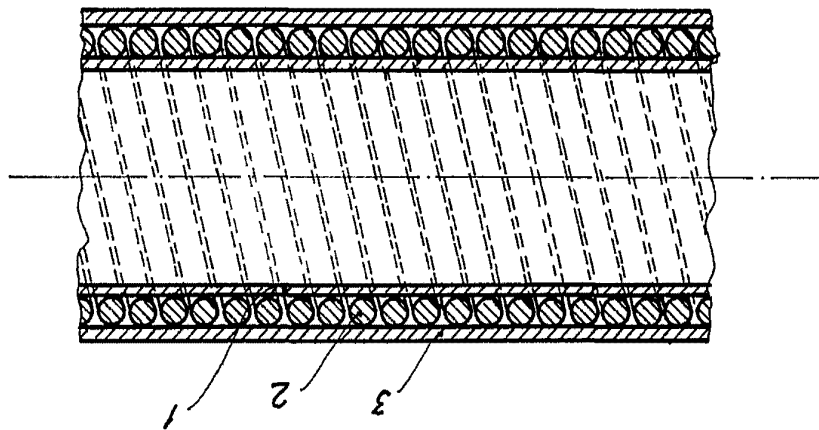
La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de noventa y cinco líneas, incluidas éstas.

Madrid, 3 de Octubre de 1.966.-

ANTONIO ESCRIBA  
P.P.

Escala variable

Madrid, 8 de Octubre de 1966  
P.A.



Hoja única

D. Francisco Rey Amados