

9 FEB



336604

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de certificado de adición para España y sus Posesiones, por

MEJORAS EN LA PATENTE PRINCIPAL Nº 334.839 POR "PROCEDI--
MIENTO PARA LA FABRICACION DE BATERIAS DE AUTOMOVIL Y DE--
MAS ACUMULADORES DE ELEMENTOS CAMBIABLES".

Solicitante : D. Félix SANTAMARIA GARCIA

Nacionalidad : Española

Residencia : VIGO (Pontevedra)

Domicilio : Gran Vía 64, 4º.

-2-
336604

MEMORIA DESCRIPTIVA



5 En la patente principal n.º 334.839 se describió un procedimiento para la fabricación de baterías de automóvil y demás acumuladores de elementos cambiables, cuyas ventajas sobre lo conocido hasta la fecha se hicieron resaltar en la memoria y reivindicaciones de dicha patente.

10 La práctica ha demostrado que el objeto de la invención es de resultados sumamente ventajosos frente a lo conocido en este arte; pero aún dentro de estas ventajas, es factible añadir algunas mejoras, y a ellas se contrae el presente certificado de adición.

15 Para mejor comprensión de esta memoria, se acompaña una hoja de dibujos que muestra un ejemplo de realización, preferente, pero no limitativo, del objeto de dicha invención en la que cabrán cuantas variantes de realización sean factibles sin que se altere su esencia; en dichos dibujos:

La fig. 1 muestra una sección vertical de la batería según la invención. (Conjunto del vaso-elemento).

La fig. 2 es una perspectiva de la misma.

20 De conformidad con la invención referida a los dibujos adjuntos, para el moldeo del bloque o caja de soporte (1), vaso elemento (y vaso supletorio antiácido acoplado) -2-3- y tapa (4) se moldea por el procedimiento siguiente:

25 Se utiliza una resina compuesta de pliéster y fibra de vidrio, que se estima de las condiciones más favorables al fin que se persigue, al objeto de alcanzar las mejores ventajas en el objeto de la nueva invención, y que se sujeta, en términos generales y salvo las variantes permitidas a la siguiente fórmula:

30



336604

	Resina de poliéster de alta viscosidad.....	35	%
	Carbonato de calcio que actúa como carga.....	50	%
	Estearato de magnesio, que actúa de lubricante.....	2	%
35	Fibra de vidrio en trozos de 30 mm (Fibra de vidrio neutro)	25	%
	Colorante a discrección, hasta un	5	%
	Catalizador, peróxido de benzoilo.....	3	%

Este compuesto de resina, carga y fibra de vidrio con sus demás componentes se prepara en un mezclador de características adecuadas (por ejemplo, tipo Berner) consiguiéndose una pasta igual a la descrita en la patente principal; y en el momento del moldeo se introduce una porción, la que se requiera según el tamaño de la pieza a modelar, en el interior del molde, macho o hembra, indistintamente, y seguidamente se procede al prensado correspondiente.

La temperatura que se emplea es de unos 130°C en el momento del moldeo, aportada (como en la patente principal) por los moldes con su calefacción.

Con este procedimiento se simplifica considerablemente la mano de obra; y otra ventaja aportada por la invención es, también, una mayor economía en los materiales a emplear; por lo demás subsisten todas las ventajas ya citadas en la patente principal.

Otra de las mejoras estriban en el vaso elemento (2-3); como se aprecia en el dibujo adjunto, la junta de cierre (8) se acopla a la parte alta de la tapa (4); en la patente principal se acoplaba al borde del vaso-elemento.

En la versión actual la tapa (4) encaja en un rebaje provisto en el vaso-elemento y una vez éste cerrado, la superficie exterior superior del conjunto queda toda a un mismo nivel, sin resaltes.

En el dibujo adjunto, las referencias numéricas co-

336604

L. 9 FEB 1964



responden a:

- 65 1 - Caja de soporte, en general.
- 2 -)
- 3 -) Vaso elemento y vaso supletorio antiácido acoplado.
- 4 - Tapa
- 5 - Suplemento antiácido
- 70 6 - Borne de conexión
- 7 - Tapón
- 8 - Junta de látex o similar
- 9 - Cinta adhesiva de cierre del vaso-elemento con su tapa acoplada.

75 Finalmente, tras lo descrito sólo resta señalar que en la presente invención caben cuantas variantes de realización sean posibles sin que se altere su esencia, pudiéndose fabricar su objeto en toda clase de formas, materiales y tamaños apropiados sin limitación.

80 - - - -

NOTA - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y nuevo del solicitante es lo contenido en las siguientes:

REIVINDICACIONES

- 85 1 - Mejoras en la patente principal nº 334.839 por "procedimiento para la fabricación de baterías de automóvil y demás acumuladores de elementos cambiables" caracterizadas por el hecho de que para el moldeo del bloque o
- 90 caja de soporte, vaso elemento (con vaso supletorio antiácido acoplado) y tapa, se emplean resinas compuestas de

336604

9 FEB



95 resina de poliéster y fibra de vidrio bajo las siguientes proporciones: Rwsina de poliéster de alta viscosidad, 35%; carbonato de calcio que actúa como carga, 50%; estearato de magnesio que actúa como lubricante, 2%; fibra de vidrio neutro, en trozos de unos 3 mm, 25%; colorante a discreción, hasta un 5%; y catalizador de peróxido de benzoilo un 2%.

100 2 - Mejoras, según reivindicación 1ª caracterizadas porque este compuesto de resina, carga y fibra de vidrio con sus demás componentes se prepara en un mezclador adecuado, para conseguir la pasta deseada, y en el momento del moldeo se introduce una porción de la misma, según requiera el tamaño de la pieza a moldear, en el interior del molde, macho o hembra indistintamente y, seguidamente, se procede al prensado correspondiente.

105 3 - Mejoras, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizadas por el hecho de emplearse en estas operaciones una temperatura de unos 130°C en el momento de moldeo, aportada por los moldes con su calefacción.

110 4 - Mejoras, según reivindicaciones de 1 a 3 caracterizadas porque en el vaso-elemento, la junta de cierre se acopla a la parte alta de la tapa.

115 5 - Mejoras, según reivindicaciones de 1 a 4 caracterizadas porque la tapa del vaso-elemento encaja en un rebaje provisto en el mismo, y una vez éste cerrado, la superficie superior externa del conjunto queda toda sin resaltes y a un mismo nivel.

120 6 - MEJORAS EN LA PATENTE PRINCIPAL Nº 334.839 POR "PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE BATERIAS DE AUTOMOVIL Y DEMAS ACUMULADORES DE ELEMENTOS CAMBIABLES".

336604^{L 9} FEB



Todo según va descrito en esta memoria que consta de seis hojas foliadas y escritas por una cara, con ciento veinticuatro líneas y dibujo anexo.

Madrid 9 febrero, 1967

p.a.

330864

D. Felix Santamaría García

Foja UNICA

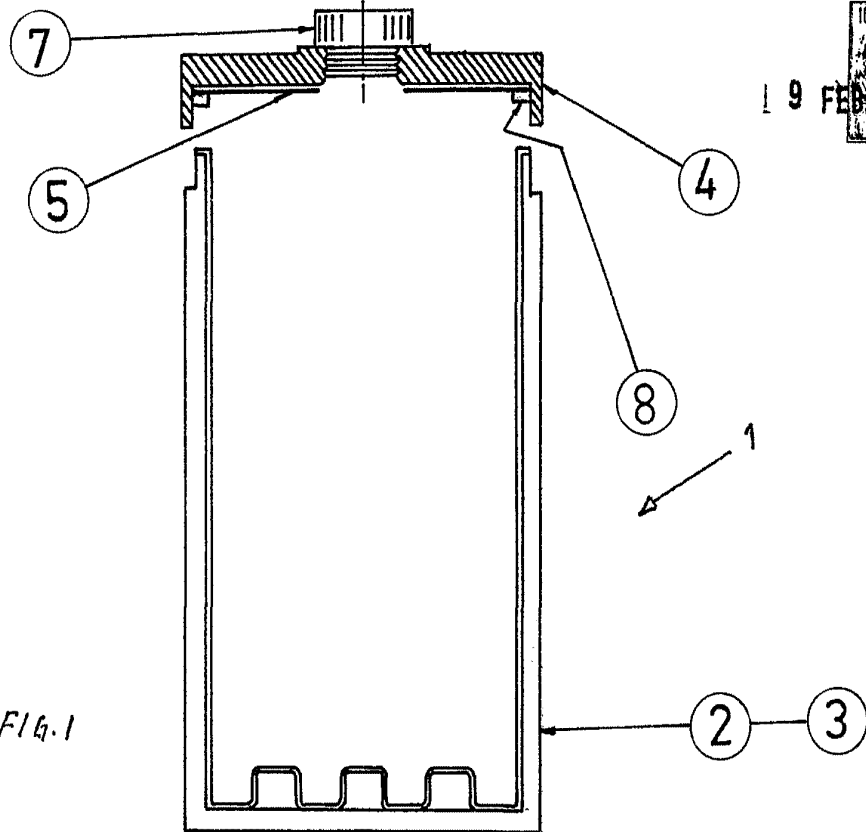


FIG. 1

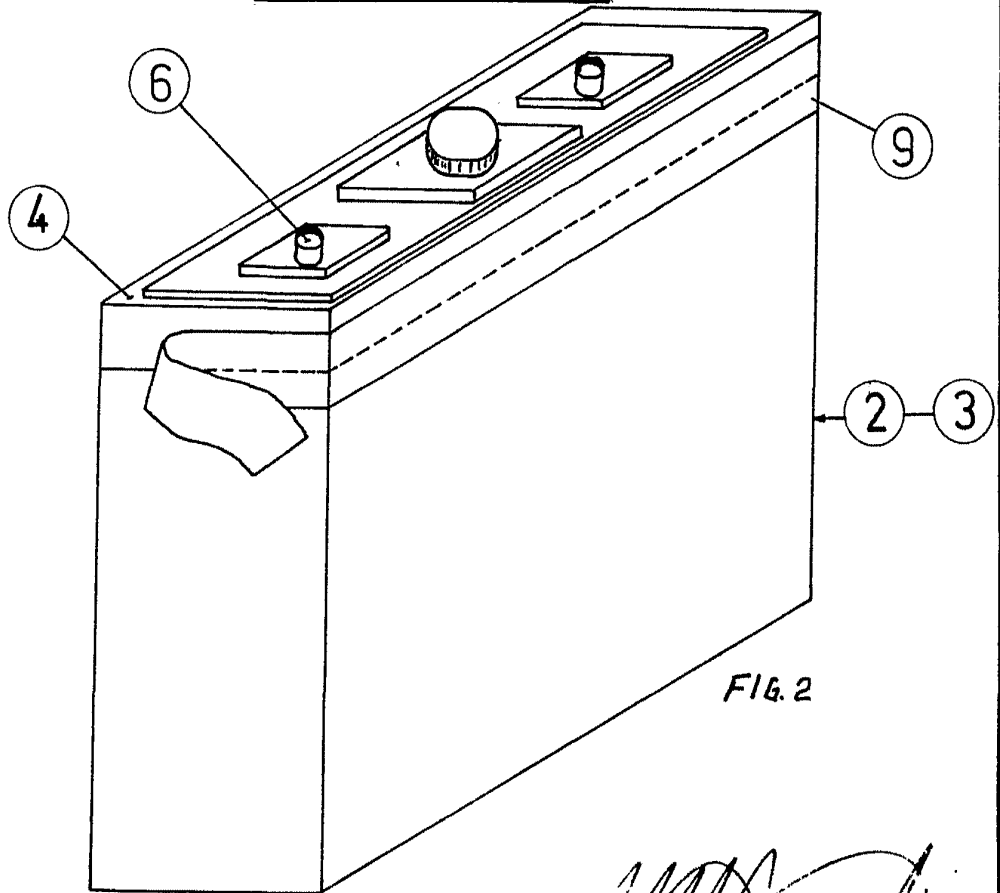


FIG. 2

ESCALA VARIABLE

MADRID 3 Febrero 1964