

336956

O.G. 14.595/mcl.



PATENTE DE INVENCION.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS ELECTRO AISLANTES MOL
DEADAS EN FIBROCEMENTO".

Solicitantes: D. FERNANDO XIMENEZ HERRAIZ, de nacionalidad espa-
ñola, domiciliado en Ramón y Cajal 16. Guadalajara.
D. José RUIZ RUIZ, de nacionalidad española, domi-
ciliado en Angel Martín Puebla 16. Guadalajara.

Inventores: Los solicitantes.



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional de acuerdo con la legislación vigente de una Patente de

5. Invención que, como el enunciado indica, trata de un procedimiento para la fabricación de piezas electroaislantes moldeadas en fibrocemento:

La finalidad del presente invento es hacer posible la utilización de materiales, que generalmente se aplican en construcción, en la realización de elementos y piezas destinadas a las canalizaciones y distribución eléctrica, especialmente soportes para cables y armarios de aparatos.

10.

En la actualidad, tanto los soportes para cables como los armarios se realizan en metal, utilizando generalmente chapa de hierro o aluminio o, también, fundición. El costo de dichos elementos es evidentemente alto, gravando sensiblemente el costo de la instalación,

15.

Con la aplicación de materiales mucho más baratos es posible reducir los costos de las instalaciones eléctricas sin que por ello deje de cumplirse todas las características necesarias en dichas instalaciones, tales como suficiente aislamiento eléctrico, incombustibilidad y resistencia mecánica.

20.

El procedimiento se basa en inyectar una masa de cemento y amianto en un molde con suficiente presión para obtener una masa compacta que una vez solidificada, se le aplica una capa de imprimación en toda su superficie con el fin de cerrar todos los posibles poros rematando esta operación con una proyección de pintura.

25.

El aspecto externo de las piezas así obtenidas es semejante al de las piezas realizadas en chapa o fundición metálica.

30.



- 3 -
336956 7 FEB

ca, con la ventaja de ser aún más resistentes que éstas al calor.

Con el fin de facilitar la mejor interpretación del invento, a continuación se describe una forma práctica para su
5. realización industrial que únicamente se incluye con carácter meramente informativo y por consiguiente, no limitativo del invento.

Para poner en práctica el invento es necesario disponer de juegos de moldes y contramoldes resistentes a la presión
10. de la masa a inyectar, que se acoplan de forma que el hueco --- existente entre ambos corresponda al espacio ocupado por la pieza a realizar.

La masa es una mezcla homogénea de cemento y fibra de amianto que se inyecta en estado pastoso en el interior de dicho molde llenando totalmente el hueco, de forma que la masa una
15. vez solidificada presente la forma deseada.

Una vez desacopladas ambas partes del molde la pieza se somete a una imprimación, bien por proyección o por inmersión de forma que queden cubiertos todos los posibles poros que quedarán en su masa y, posteriormente se le aplica un recubrimiento
20. de pintura.

En el molde pueden situarse posiciones adecuadas, piezas metálicas que se incorporan a la masa de la pieza para que sirvan de herrajes para su fijación o acoplamiento, así como --
25. para fijar en su interior soportes de aparatos.

Asimismo, puede incorporarse a la masa una armadura resistente, tal como tela metálica. Especialmente cuando se realizan bandejas para cables, dichos elementos resistentes son --
30. particularmente importantes en las bandejas ya que pueden fabricarse éstas con mayores longitudes.



336956

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, -
sólamente cabe añadir que en el conjunto y partes descritas es
posible introducir cambios de materias, formas y disposición --
siempre que tales alteraciones no supongan variación sustancial
5. del invento.

Los solicitantes se reservan el derecho de extender es-
ta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma prio-
ridad de la presente solicitud al amparo del Convenio Internacio-
nal para la protección de la Propiedad Industrial.

10. Igualmente los solicitantes se reservan el derecho de
introducir en la presente Invención cuantos perfeccionamientos e
sobre la misma puedan derivarse, mediante la solicitud de los co-
rrespondientes Certificados de Adición en la forma señalada por
la Ley.

15.

NOTA

La Patente de Invención que se solicita por veinte --
años, para España, de acuerdo con la vágente Legislación, debe-
rá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS ELEC--
TRO AISLANTES MOLDEADAS EN FIBROCEMENTO", según las caracterís-
20. ticas esenciales de las siguientes:

REIVINDICACIONES

1ª.- Procedimiento de fabricación de piezas electro -
aislantes moldeadas en fibrocemento, que se caracteriza porque
en un molde hermético, formado por dos o más partes acopladas -
25. y amovibles, se inyecta a presión una pasta de cemento y fibra
de amianto que una vez solidificada y separada del molde es so-
metida a un recubrimiento mediante una capa de imprimación y --
posteriormente pintura para impedir la absorción de humedad.

2ª.- Procedimiento de fabricación de piezas electro -
30. aislantes moldeadas en fibrocemento, según la anterior reivindi

330956

17



cación, que se caracteriza porque en el molde se disponen una armadura metálica, preferentemente tela metálica que queda incorporada a la masa proporcionándole mayor resistencia.

3ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS ELECTRO

5. AISLANTES MOLDEADAS EN FIBROCEMENTO.

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de cinco hojas, escritas a máquina por -- una sola cara y dibujos.

10.

Madrid, 17 FEB. 1967

FERNANDO XIMENEZ HERRAIZ, y
JOSE RUIZ RUIZ.

P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado: M.ª Dolores Jorquera