



338021

338021

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente al registro de Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Jaime RIBÓ BATLLE, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Plaza de Berenguer el Grande, nº 1

5.

p o r

"SISTEMA PARA LA FABRICACIÓN DE TUBOS FLEXIBLES"

El objeto de la presente Patente se refiere a un sistema para la fabricación de tubos flexibles impermeables, que tienen la ventaja de que esta fabricación es continua y por tanto de capital importancia en la fabricación de tubos flexibles, realizándose de una manera sencilla, con reducción de su coste.

10.

Para una correcta interpretación se describe a continuación un caso de realización práctica, a título de ejem-

15.



358021

plo, no limitativo, del nuevo sistema.

- Consiste la invención en que un alma tubular, flexible, de material adecuado, se dispone cubriendo un árbol horizontal el cual se introduce en el interior de un cabezal que circunda el extremo de este árbol y el alma tubular flexible, cual cabezal tiene una cámara de impregnación y moldeo, en la que entra el material plástico ya licuado y las paredes de cual cámara se van estrechando, paulatinamente, hacia su punta, habiendo dos puntos de apoyo perforados, transversalmente, en el interior de la cámara de recubrimiento del alma, para que el material fluidificado las atraviere y además una depresión debajo del alma para que el material fluidificado vaya de una a otra parte del alma que es de material reticular, textil o armadura alámbrica, inclusive en forma de hilo o bordón retorcido en espiral continua, de material plástico, cual alma impregnada, de material plástico por toda su superficie es arrastrada con el material de recubrición, hacia el exterior de la boquilla, por estirado desde el exterior, del tubo así formado, sin otorgar presión en el cabezal desde su parte trasera interna.
5. Cuando se desee obtener un tubo constituido por un doble tubo coaxil entonces en el cabezal de la boquilla impregnadora se dispone un segundo eje coaxil, tambien perforado radialmente, y encima de dicho segundo eje se emplaza otra alma tubular, de igual material o diferente, que la concéntrica y el propio material plástico que recubre el tubo de la primera alma al atravesar ésta pasa a recubrir y atravesar la segunda alma, existiendo siempre, tanto para la fabricación de un tubo con un alma, como con dos, separadas, entre sí, por material plastificado, una superficie
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

338021



5. de retención del material plastificado debajo de cada alma determinativa de una capa o grosor adecuado de material plastificado a fin de que el alma quede debidamente anclada en este material tanto por su cara superior como por su cara interna.

10. Después de ser el tubo estirado desde el exterior y retirar la boquilla entonces al tubo ya obtenido, y aún parcialmente blando, se le otorga una presión periférica con eje axil-noyo, haciéndolo pasar seguidamente por un medio refrigerante y desde allí al tambor de arrollado y estirado del tubo que se vá fabricando.

15. Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constatar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

20. Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado, practicado, ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

25. 1ª.- Sistema para la fabricación de tubos flexibles, caracterizado por el hecho de que un alma tubular, flexible, de material adecuado, se dispone cubriendo un árbol horizontal el cual se introduce en el interior de un cabezal que circunda el extremo de este árbol y el alma tubular flexible, cual cabezal tiene una cámara de impregnación y moldeo, en la que entra el material plástico ya licuado y las paredes de cual cámara se van estrechando, paulatinamente, hacia su punta, habiendo dos puntos de apoyo perfo-

338021



- rados, transversalmente, en el interior de la cámara de recubrimiento del alma, para que el material fluidificado las atraviere y además una depresión debajo del alma para que el material fluidificado vaya de una a otra parte del alma
5. que es de material reticular, textil o armadura alámbrica, inclusive en forma de hilo o bordón retorcido en espiral continua, de material plástico, cual alma impregnada, de material plástico por toda su superficie es arrastrada con el material de recubrición, hacia el exterior de la boquilla,
10. por estirado desde el exterior, del tubo así formado, sin otorgar presión en el cabezal desde su parte trasera interna.
- 2ª.- Sistema para la fabricación de tubos flexibles, según la anterior reivindicación, en el que cuando se desee obtener un tubo constituido por un doble tubo coaxil entonces en el cabezal de la boquilla impregnadora se dispone un
15. segundo eje coaxil, tambien perforado radialmente, y encima de dicho segundo eje se emplaza otra alma tubular, de igual material o diferente, que la concéntrica y el propio material plástico que recubre el tubo de la primera alma al
20. atravesar ésta pasa a recubrir y atravesar la segunda alma, existiendo siempre, tanto para la fabricación de un tubo con un alma, como con dos, separadas, entre sí, por material plastificado, una superficie de retención del material plastificado debajo de cada alma determinativa de una capa o
25. grosor adecuado de material plastificado a fin de que el alma quede debidamente anclada en este material tanto por su cara superior como por su cara interna.
- 3ª.- Sistema para la fabricación de tubos flexibles, según las anteriores reivindicaciones, en el que después de
30. ser el tubo estirado desde el exterior y retirar la boquilla

338021



entonces al tubo ya obtenido y aún parcialmente blando, le otorga una presión periférica con eje axil-noyo, haciéndolo pasar seguidamente por un medio refrigerante y desde allí al tamboe de arrollado y estirado del tubo que se vá fabricando.

5.

4ª.- SISTEMA PARA LA FABRICACIÓN DE TUBOS FLEXIBLES.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Barcelona para Madrid, a veintiocho de Febrero de mil novecientos sesenta y siete.

F. A. ,  
António Ancho  
P. P.