



123

344716

MP/.

344716

# memoria descriptiva

CLASE DE REGISTRO

una Patente de Invención, por veinte años en España,

NOMBRE Y NACIONALIDAD DEL SOLICITANTE

Vacu-Lug Traction Tyres Limited  
(sociedad británica)

RESIDENCIA Y DOMICILIO

Grantham, Lincolnshire (Inglaterra)  
Gonerby Hill Foot

OBJETO

"PROCEDIMIENTO PARA PRODUCIR UN PARCHÉ DE REPUESTO O MATERIAL DE PARCHÉ".

-----

INVENTOR:

Frederick Widdowson, de nacionalidad británica.

-----

PRIORIDAD:

Solicitud Patente británica No. 39.394 del día 2 de Septiembre de 1966.

-----

344716



- 1 -

1 El presente invento se refiere a un procedimiento  
para producir un parche de repuesto o material de parche co-  
mo se utiliza en la manufactura o en el reacondicionamiento  
de neumáticos y su objeto es aumentar la resistencia al cre-  
5 cimiento de corte de los parches durante el servicio en ope-  
ración.

Los neumáticos que tienen capas reforzadas con  
alambre para aumentar su resistencia a la penetración por ob-  
jetos agudos, son conocidos, pero ha resultado ser extrema-  
10 damente difícil, si no imposible dispersar alambre suficien-  
temente desmenuzado a través del volumen de la superficie  
de rodadura de un neumático debido a la seria restricción  
de flujo de la goma que ocurre durante el moldeo.

El presente invento consiste en un procedimiento  
15 para producir un parche de repuesto o material de parche pa-  
ra neumáticos que comprende las fases de introducir entre  
3% y 5% de peso de longitudes diferentes de alambre de acero  
filamentoso desmenuzado dentro de material de goma en un mo-  
lino y después en colocar el material impregnado de goma en  
20 un exprimidor del tipo de martinete para formar el material  
de parche que es subsiguientemente separado en parches de  
repuesto.

El invento consiste además en la obtención de un  
parche de repuesto o material de parche para neumáticos se-  
25 gún el procedimiento expuesto en el párrafo precedente,  
conteniendo dicho parche o material para el mismo, entre 3%  
y 5% de peso, de largos diferentes, dispuestos al azar, de  
alambre de acero filamentoso, triturado.

30



344716

- 2 -

1

En los dibujos adjuntos:

La figura 1 es un diagrama de curso mostrando las varias fases en el procedimiento para producir parches o material para parches de acuerdo con el presente invento.

5

La figura 2 es una vista en perspectiva, parcialmente en sección, de un exprimidor del tipo de martinete, adecuado para producir material para parches de acuerdo con el presente invento y

10

la figura 3 es una vista en perspectiva y una porción de material de parche, impregnado de alambre, de acuerdo con el presente invento.

15

Al poner en práctica el invento, de acuerdo con un modo conveniente, a título de ejemplo, el parche o material para el mismo 10 (véase fig. 3) incluye una porción de base 11 teniendo paredes laterales 12 erectas, interconectadas por una porción de rodadura 13. Cada lado de la porción de base 11 tiene una aleta o brida 14, integralmente formada, extendida hacia fuera, de sección transversal relativamente delgada, triangular, como se indica en 15, estando situada la base del triángulo, adyacente a la pared lateral 12 asociada.

20

25

Tales parches, o material de los mismos 10 son bien conocidos en la técnica y se supone innecesaria la descripción relativa a los métodos para unir sujetando los mismos a un cuerpo de neumático.

30

De acuerdo con el presente invento, el material para parche 10 contiene entre el 3% y el 5% de peso de largos diferentes de alambre de acero filamentosos, triturado,



2 SEP 1947

344716

- 3 -

1 dispuesto al azar. Preferentemente el material de parche  
contiene 4% de peso del alambre de acero y con preferencia  
tal alambre tiene aproximadamente 0,006 pulgadas de diámetro  
y está triturado en largos de aproximadamente 0,4 pulgadas.

5 El siguiente procedimiento, que se ilustra claramente  
en la figura 1, se usa para producir el material de  
parche, con alambre triturado:

10 El material de goma, o material básico 16 es colocado  
sobre un molino 17 y se mastica inicialmente. Alambre  
triturado del tamaño arriba citado se transporta desde  
un depósito 18 y se distribuye regularmente a lo largo de  
los rodillos 19 del molino 17, de modo que los trozos  
cortos de alambre se dispersan uniformemente y al azar a través  
de la masa de goma.

15 Hojas 20 del material impregnado con alambre se  
cortan desde el molino 17 y transportan hasta un moldeador  
de rodillo 21, desde donde las hojas 20 ahora laminadas,  
se colocan en el tambor 22 de un exprimidor 23, como se  
20 muestra en detalle en la figura 2. La hoja 20 laminada es  
forzada después por un martinete 24 a través de un troquel  
25 bajo presión hidráulica para formar el material de  
parche 10.

25 Como se ha mencionado arriba, si el material de  
goma, conteniendo alambre triturado, es subsiguientemente  
molido, la presencia del alambre podría restringir el flujo  
de la goma y, además, es dudoso si el alambre se movería  
en la misma proporción que la goma, pero en el procedimiento  
arriba expuesto, la inclusión del alambre triturado dentro

30

344716

2 SEP 1947

- 4 -

1 del material básico del parche asegura su distribución uni-  
forme a través de todo el material, ya que no tiene lugar  
ningún desplazamiento del alambre durante la vulcanización.

- - - -

5 N O T A.-

=====

La presente patente de invención, comprende las  
siguientes reivindicaciones:

10 1.- Procedimiento para producir un parche de re-  
puesto o material de parche, incluyendo la operación de  
masticar el material sobre un molino antes de formar dicho  
material de fase, caracterizado por la inclusión de canti-  
dades por peso entre 3% y 5% de largos distintos de alambre  
de acero desmenuzado dentro del material sobre el molino an-  
15 tes de la extrusión de dicho material a través de un expri-  
midor del tipo de martinete.

20 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, ca-  
racterizado porque el contenido de alambre de acero desme-  
nuzado es el 4%.

3.- Procedimiento según las reivindicaciones 1 ó  
2, caracterizado porque el material impregnado con alambre  
es moldeado en forma de hojas laminadas antes de colocarse  
en el exprimidor del tipo de martinete.

25 4.- Procedimiento según las reivindicaciones 1, 2  
ó 3, caracterizado porque el alambre de acero desmenuzado  
tiene aproximadamente 0,1524 milímetros de diámetro.

30 5.- Procedimiento según las reivindicaciones 1,  
2, 3 ó 4, caracterizado porque el alambre de acero desmenu-

344716



- 5 -

1 zado tiene aproximadamente 10,16 mm de largo.

6.- Procedimiento para producir un parche de re-  
puesto o material de parche.

5 Según se describe y reivindica en la presente me-  
moría descriptiva, se ilustra con los planos que a la mis-  
ma se acompañan.

Y consta dicha memoria de cinco hojas foliadas y  
escritas a máquina por una sola de sus caras.

10

Madrid, a 2 Setiembre 1967.

RECEIVED

15

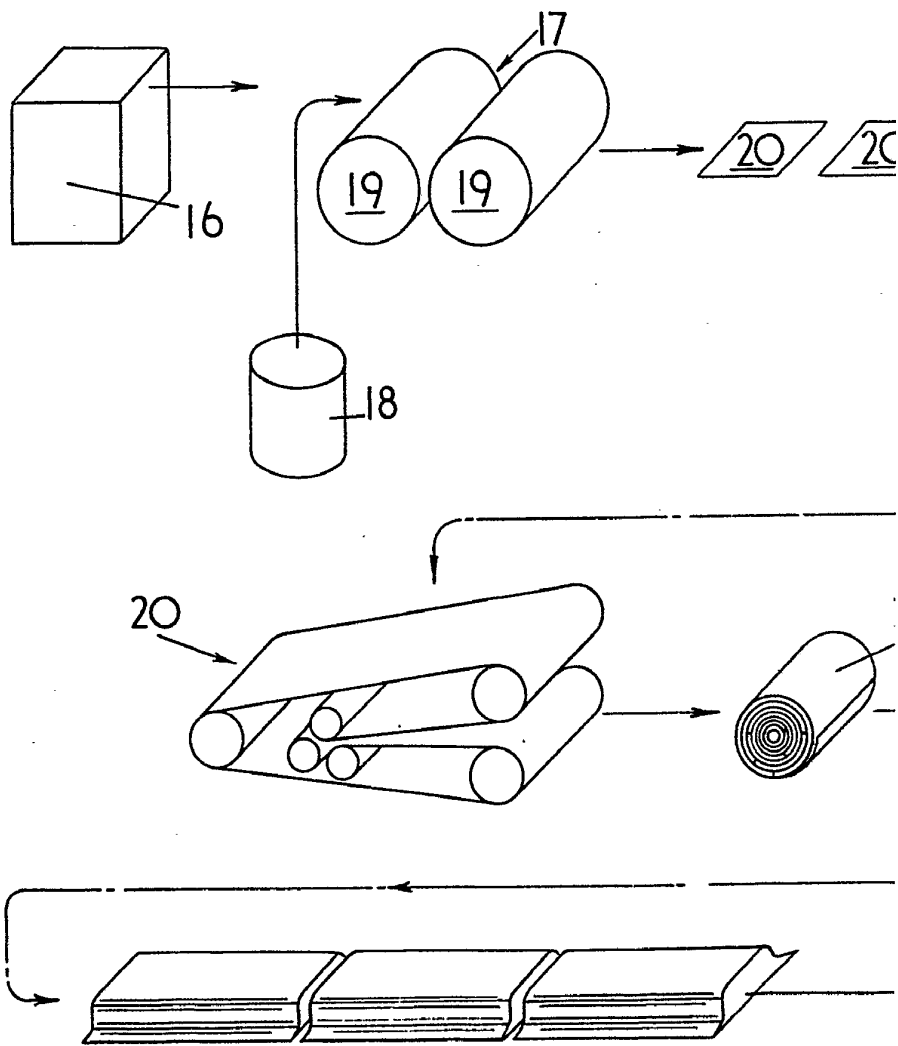
20

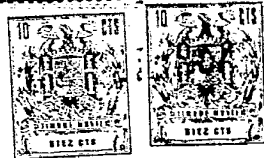
25

30



344716





344716

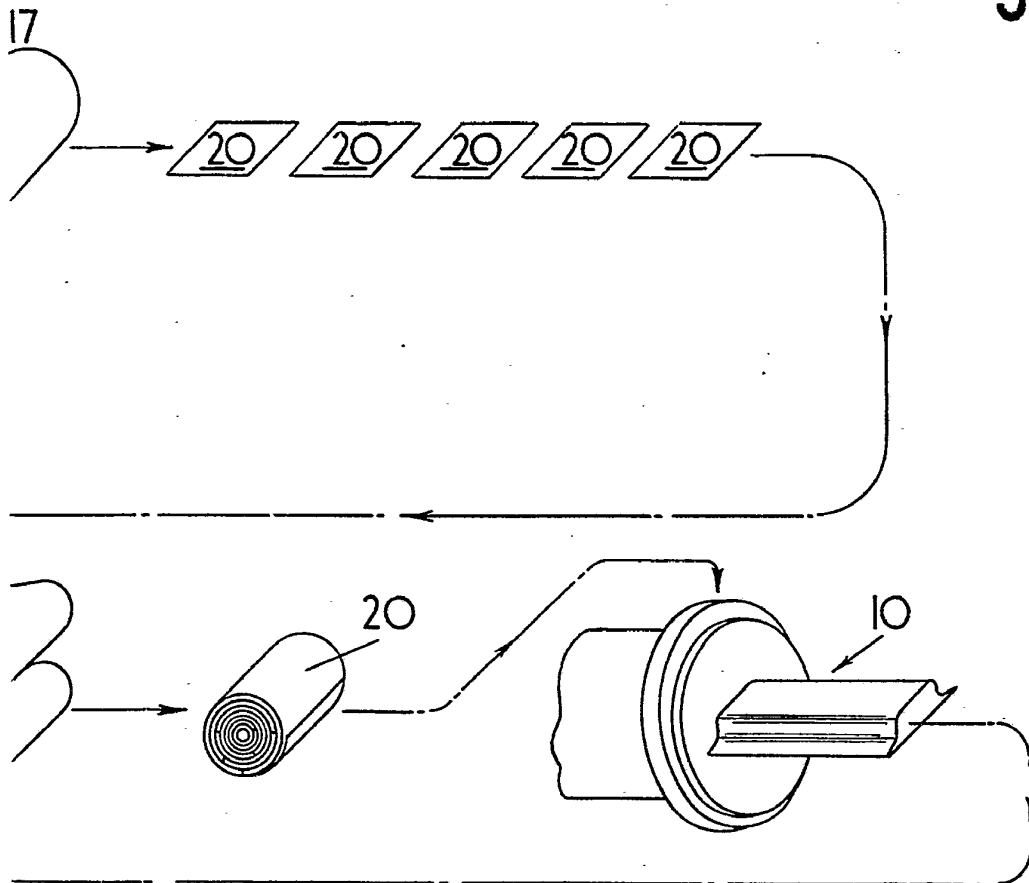
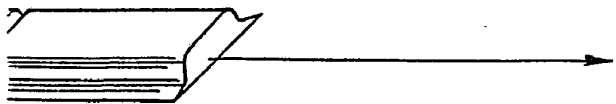


FIG. I



ESTABLECIMIENTO

CARLOS ROEE



344716

344716

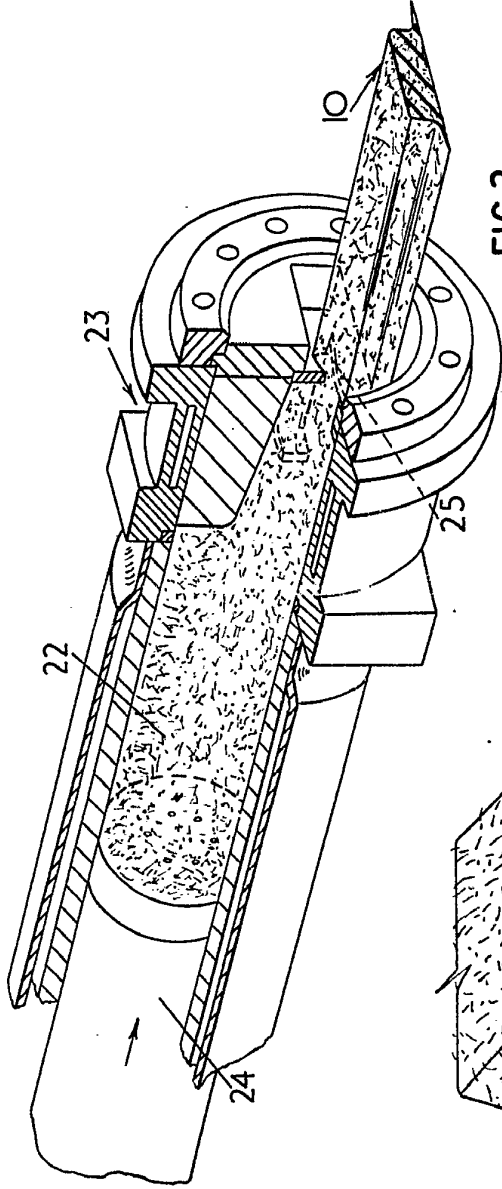


FIG. 2

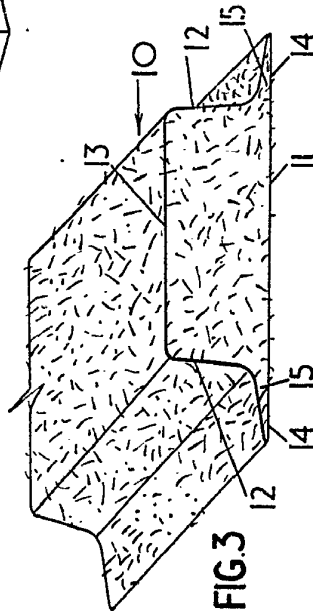
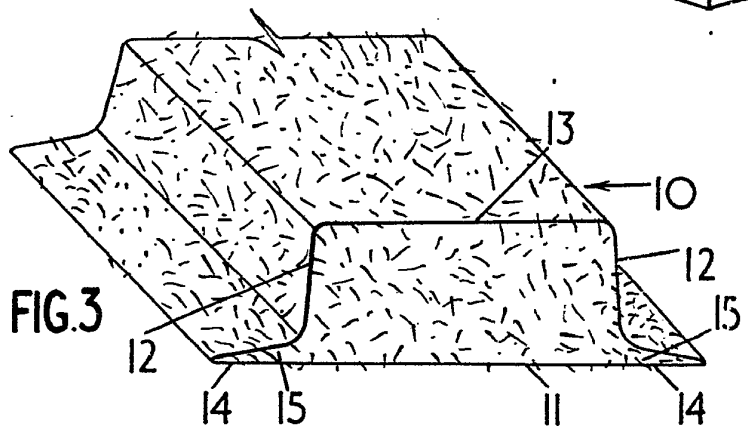
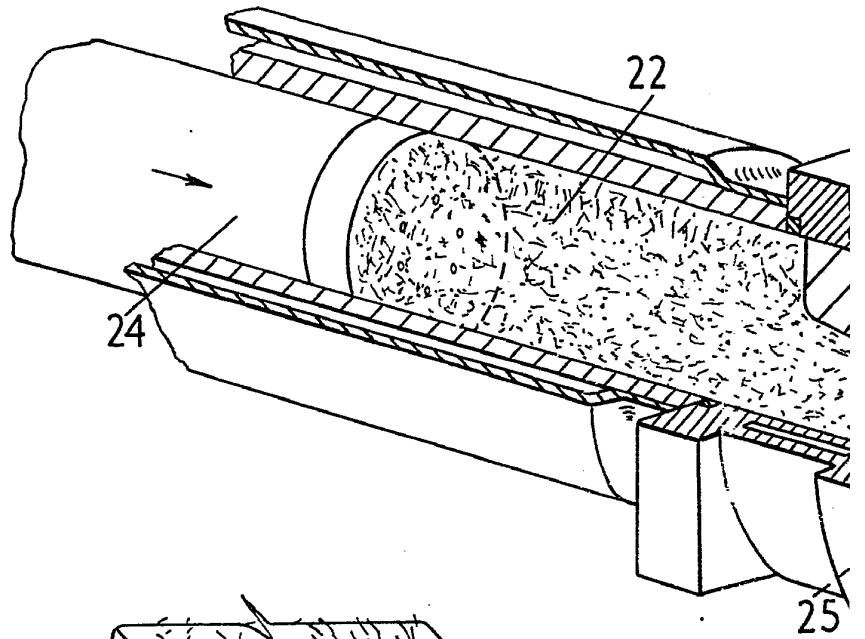


FIG. 3

REGISTRABLE  
HALL

344716





344716

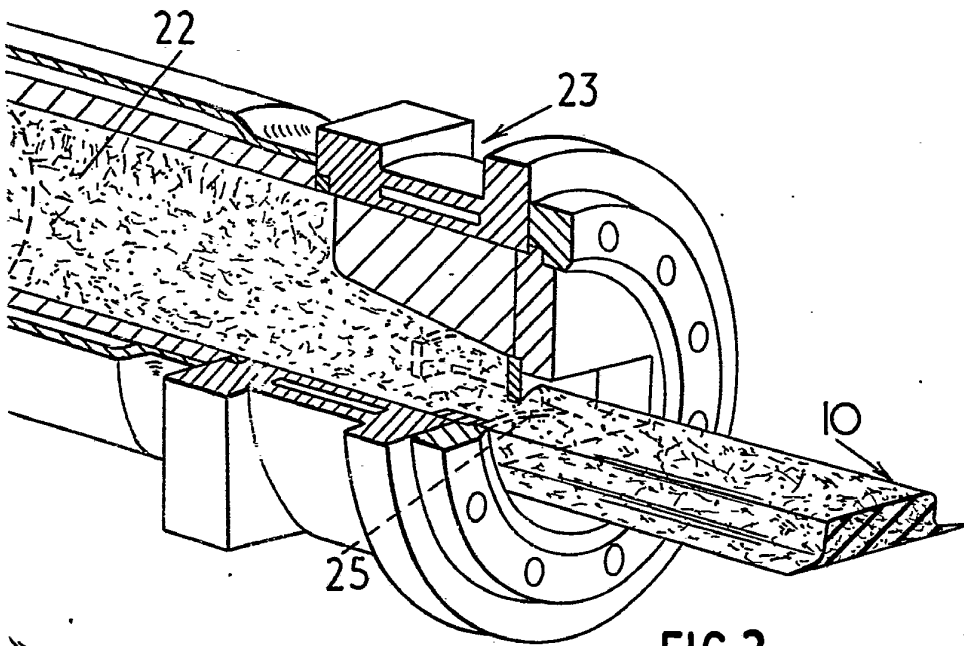
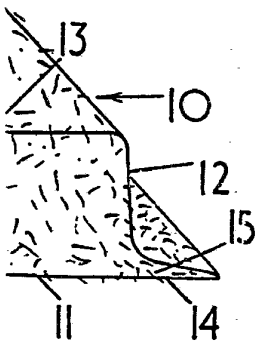


FIG. 2



ESPECIAMENTE  
G. P. O. S. P. O. E. F.  
*Stille*