

345057



345057

PATENTE DE INVENCION

que por 20 años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de BETOBAR, CANALIZACIONES ELECTRICAS, S.A., de nacionalidad española, - con residencia en ASTILLERO-SANTANDER, calle de La Industria, sin número, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONDUCTORES ELECTRICOS CANALIZADOS".-

Memoria descriptiva

La invención corresponde concretamente, de acuerdo con lo que se expresa en el enunciado, a un nuevo procedimiento de fabricación de conductores eléctricos canalizados, utilizables tanto para alta como para baja tensión, en toda clase de tendidos eléctricos, así como para intensidades elevadas de corriente.

5

Con el procedimiento de fabricación cuyo registro se solicita, se consigue la obtención de unos conductores canalizados con ventajas notorias sobre los de su misma clase existentes en el mercado, y cuyas principales propiedades son las siguientes:

10

- Buena solidez y homogeneidad.
- Resistencia mecánica máxima.
- Alto aislamiento eléctrico.

345057



- Buen comportamiento a la temperatura.
- Antihumedad e ininflamabilidad.
- Similares coeficientes de dilatación de los conductores y masa

15

aislantes

Esencialmente, la invención trata del proceso de obtención de unos conductores eléctricos prefabricados, compuestos de conductores planos de cobre electrolítico o aluminio, recubiertos por una masa aislante -
20 envolvente, que adopta forma de canal.

Por este objeto se solicita el correspondiente privilegio de Patente de Invención que asegure al peticionario el derecho a su fabricación industrial en exclusiva, de conformidad en un todo con el que se reconoce en el artículo 45 del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial.

25

La descripción se ilustra con una hoja de planos en la que se ha representado un ejemplo de ejecución preferido, el cual deberá ser considerado en su más amplio aspecto y nunca en limitativo, toda vez que se
ra susceptible de sufrir aquellas modificaciones de detalle que no alteren sustancialmente su propia esencial característica.

30

En el plano se ha representado una de las múltiples formas que puede adoptar un sistema de canalización de acuerdo con la invención, y se han establecido referencias numéricas que designan sus distintas partes y elementos.

35

Refiriéndonos a los dibujos adjuntos, el procedimiento consiste esencialmente en someter al conductor de cobre electrolítico o aluminio-3-, a un proceso de recubrición o envoltura por medio de una masa aislante -1-, preparada a base de resinas polyéster y áridos de cuarzo, la que queda conformada en forma de canal cerrado cuadrangular, en cuyo interior se aloja el cable o cables, ya que la conducción puede ser unipolar, bipolar, tripolar o tetrapolar.

40

Los extremos de las canalizaciones quedan rematados por los terminales salientes de las pletinas-conductores -3-, convenientemente agujereados -4-, para realizar la conexión eléctrica y mecánica entre ele-



mentos, la que se consigue por medio de bulón de acero.

45 Estos empalmes son posteriormente rellenos con una masa aislante -
de igual composición a la de las canalizaciones.

Las caras laterales de éstas son, por último, sometidas a un proce-
so perfecto de pulido y sus aristas son ligeramente redondeadas para -
evitar su deterioro.

50 Para baja tensión, los conductores van en una sola canalización y
para alta tensión, en tres o cuatro canalizaciones que se disponen se-
paradas y en un mismo plano, tal y como se aprecia en el ejemplo re-
presentado en los dibujos.

55 En este caso, todas las canalizaciones van acopladas en unos sopor-
tes -2-, que, a manera de yugo, las mantienen en su conveniente dispo-
sición. Estos soportes son fabricados en la misma materia que compone
la aislante envolvente-1-.

60 La longitud de estas canalizaciones podrá ser variable, precisando
como es natural, tramos de mayor y menor longitud como complemento del
total de la línea a tender, así como también piezas especiales, reali-
zadas en codo o en forma de "T".

65 Descrito suficientemente el objeto que constituye la invención, só-
lo resta añadir que en su desarrollo podrán ser introducidas todas --
aquellas variaciones de detalle que no alteren fundamentalmente su --
esencialidad, que es la que se desprende de cuanto antecede y se rei-
vindica a continuación. Podrán, por tanto, afectar a cambios de forma,
materia, proporciones, dimensiones, etc., y, en general, a cuantas --
sean accesorias o secundarias, debiendo quedar íntegramente comprendi-
das todas ellas en la protección que se recaba.

70

NOTA

En resumen: los puntos de invención propia y nueva sobre los que habrá
de recaer el privilegio de explotación en exclusiva, son los compendi-
dos en las siguientes:



Reivindicaciones

- 75 1ª). PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONDUCTORES ELECTRICOS CANALIZADOS, caracterizado porque el conductor de cobre electrolítico o de aluminio que está constituido por una pletina plana, es en la primera fase sometido a un proceso de recubrimiento o envoltura a base de una masa aislante.
- 80 2ª). PROCEDIMIENTO, de conformidad con la reivindicación primera, caracterizado porque la masa aislante envolvente está constituida a base de resinas de polyéster y áridos de cuarzo.
- 3ª). PROCEDIMIENTO, de conformidad con las reivindicaciones 1ª y 2ª, - caracterizado porque la masa envolvente es moldeada antes de su secado a fin de que adopte la forma conveniente, bien en sentido recto longitudinal, en "T", acodado o cualquier otro que pueda formar parte del -
- 85 canalizado.
- 4ª). PROCEDIMIENTO, de conformidad con las reivindicaciones 1ª a 3ª, - caracterizado porque los dos extremos de cada canalización quedan rema-
- 90 tados por los respectivos extremos salientes de las pletinas-conductores, que se prevén convenientemente agujereadas.
- 5ª). PROCEDIMIENTO, de conformidad con las reivindicaciones 1ª a 4ª, - caracterizado porque las caras laterales de las canalizaciones son sometidas a un proceso de pulido y las aristas son ligeramente redondeadas, para evitar su deterioro.
- 95 6ª). PROCEDIMIENTO, de conformidad con las reivindicaciones 1ª a 5ª - caracterizado porque la conexión mecánica y eléctrica entre dos unidades canalizadas independientes, se consigue por medio de bulones de -
- 100 acero, acoplados en los orificios previstos en los terminales de los conductores.
- 7ª). PROCEDIMIENTO, de conformidad con las reivindicaciones 1ª a 6ª, - caracterizado porque los respectivos empalmes son posteriormente cubiertos por una masa aislante, idéntica a la descrita en la reivindicación segunda.



105

8ª). PROCEDIMIENTO, de conformidad con las reivindicaciones 1ª a 7ª, caracterizado porque las unidades canalizadas pueden ser unipolares, bipolares, tripolares o tetrapolares.

110

9ª). PROCEDIMIENTO, de conformidad con las reivindicaciones 1ª a 8ª, caracterizado porque, para baja tensión, los conductores se acoplan en una sola canalización y, para alta tensión, en una pluralidad de ellas, que se disponen separadas y en un mismo plano, acopladas sobre soportes de la misma materia aislante que forma cada canalización.

10ª). PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CONDUCTORES ELECTRICOS CANALIZADOS.-

115

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco folios numerados - y mecanografiados a una sola cara, a los que se une, para mejor comprensión, una hoja de planos de dibujos.

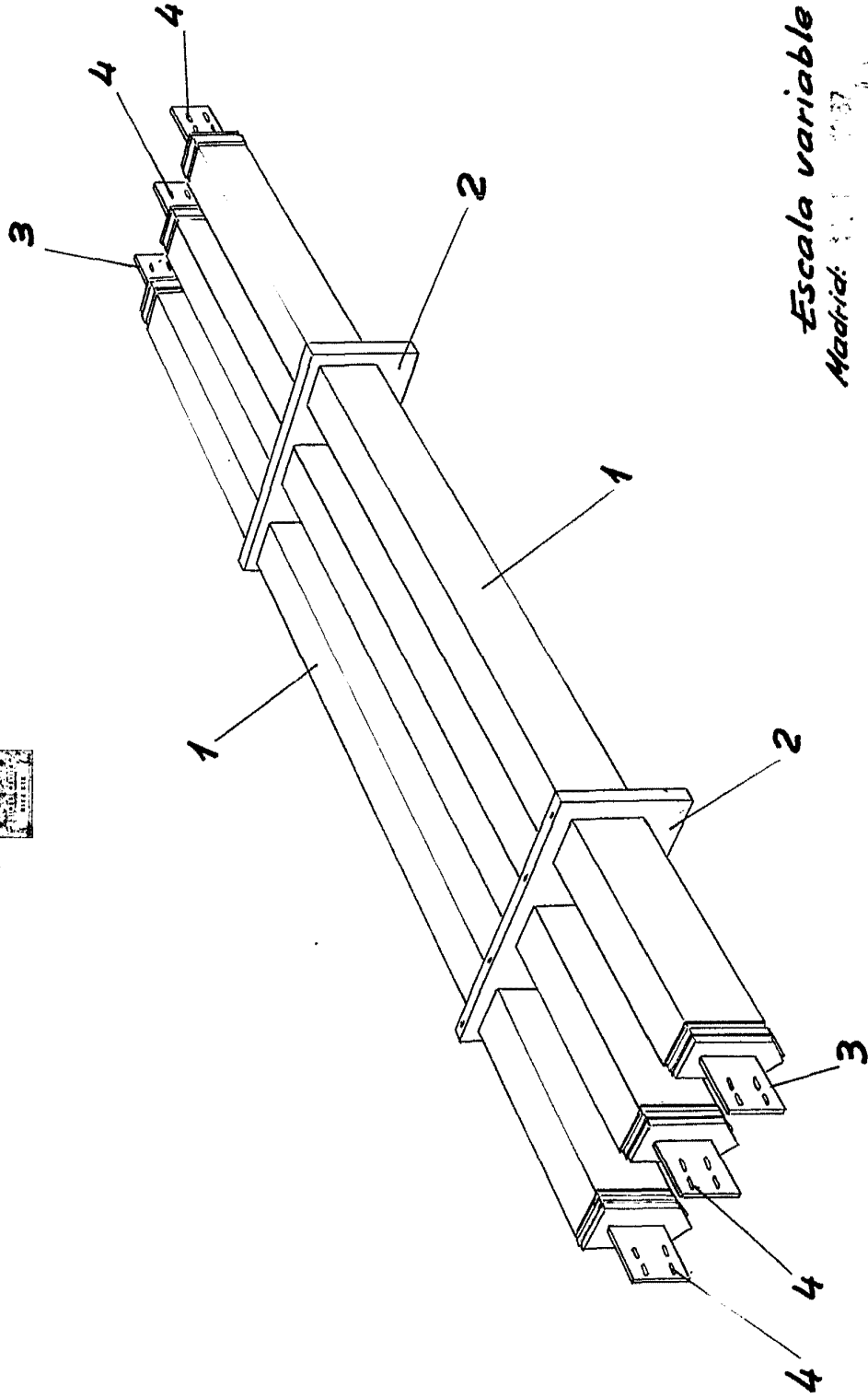
Madrid, 14 SET. 1967

BETOBAR, CANALIZACIONES ELECTRICAS, S.B.

345057

-Hoja única-

345057



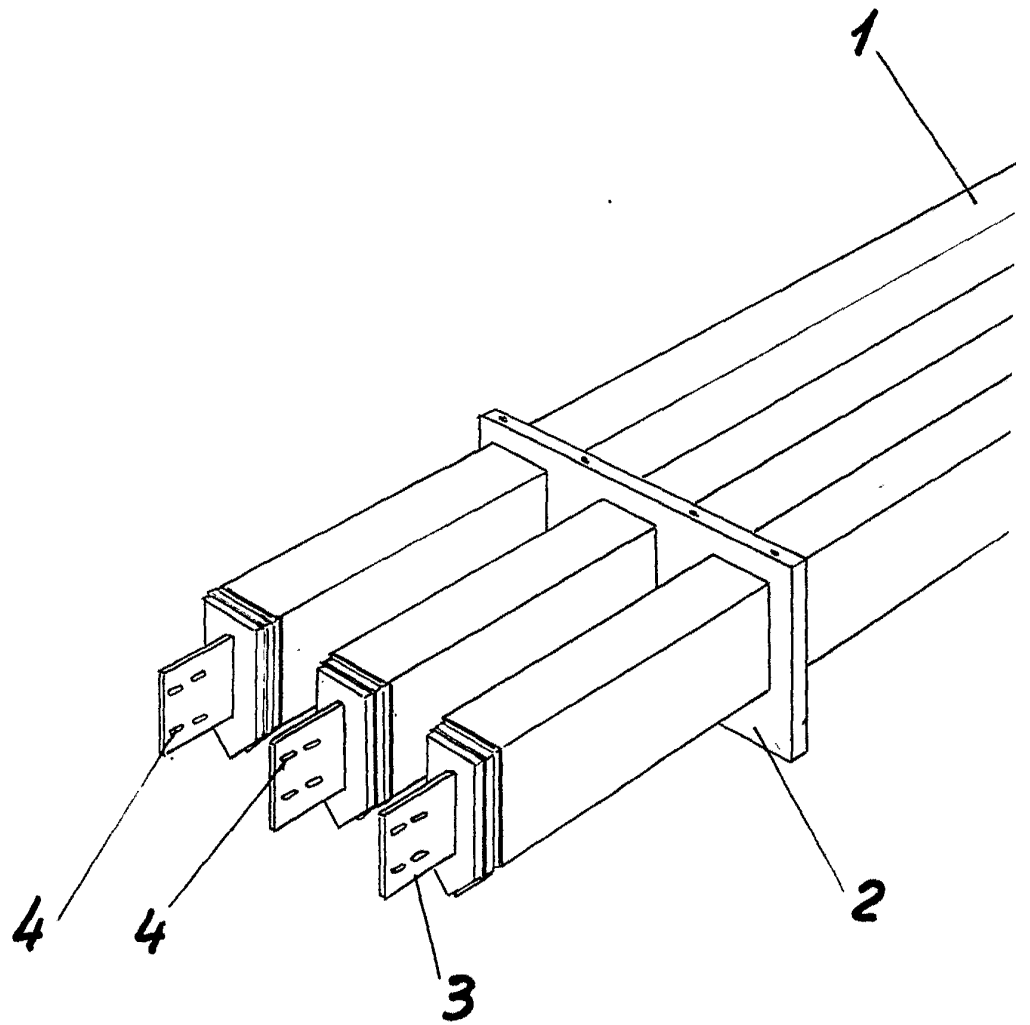
Escaleta variable

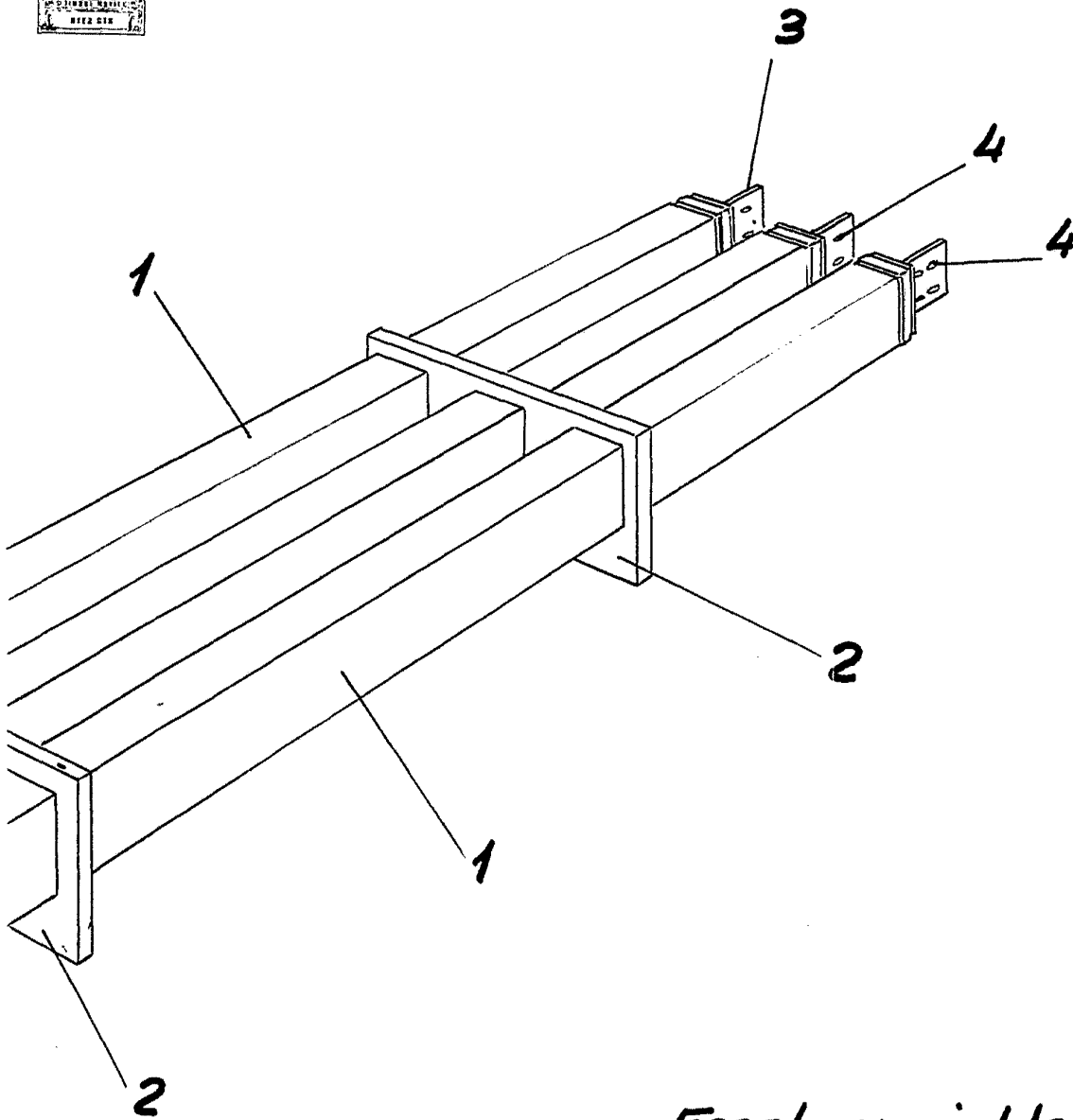
Madrid: 1911



BETOBAR, CANALIZACIONES ELECTRICAS, S.A.

345057





Escala variable
Madrid: 14 05 1937