

345973

345973

Memoria descriptiva



para solicitar 1er CERTIFICADO DE ADICION

~~XXX~~

~~XXXX~~

a nombre de THIMOMNIER & CIE.

entidad ~~/de nacionalidad~~ francesa

con domicilio en 79, rue de Bourgogne, Lyon, Francia

por: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 326.780, expedida el 30 de Enero de 1967 por: Perfeccionamientos en las máquinas soldadoras de materias plásticas" (Clase Internacional B65b B29c)



En la patente principal número 326.780, expedida el 30 de Enero de 1967, se describe un perfeccionamiento en las máquinas utilizadas para la soldadura de hojas de materia plástica por impulsión, y mas particularmente, pero no exclusivamente, en las máquinas empleadas para el acondicionamiento de los productos líquidos, con el fin de que sean realizadas simultáneamente, por una parte, la soldadura que cierra a la vez la parte superior de un saco despues de su relleno y el fondo del saco siguiente, y por otra parte, la separación del saco lleno y cerrado.

Este perfeccionamiento consiste en dar a la parte central de la resistencia de soldadura una forma de V cuya punta está reforzada mecánicamente para no aplastarse y deformarse a pesar de la guarnición elástica del contraelectrodo.

Gracias a la forma de V de su parte central, la resistencia del electrodo asegura sumultáneamente una amplia soldadura que interesa a dos objetos consecutivos y la separación de estos dos objetos, separación que pasa por la zona soldada,

El presente invento trata de extender este perfeccionamiento a la soldadura de materiales que requieren una aportación importante de calor.

El invento se aplica igualmente a la soldadura de los materiales para los cuales es indispensable prever una resistencia calentadora en cada una de las dos mordazas transversales, de manera que la vaina tubular, una vez doblada y prensada, sea calentada por sus dos caras.

345973



Con este modo de soldadura, para conservar una cierta flexibilidad en el conjunto y para corregir las irregularidades de grosor de la vaina es necesario siempre sostener una de las resistencias por una guarnición que, de una materia elástica, resista el calor y forme una barrera a la eliminación de éste calor, de manera que después de la soldadura, la resistencia no se enfríe y el material se pegue a la banda aislante, especialmente durante la apertura de la mordaza.

5

10

A este efecto, según una realización del invento, para conseguir una mejor refrigeración de la resistencia y de la banda aislante en contacto con el material a soldar, se dispone una fina banda de metal muy conductor entre la resistencia y la guarnición elástica, siendo mantenida ventajosamente esta banda en contacto con la masa refrigerada del electrodo de soldadura.

15

Debido a su poco grosor, esta banda de metal posee una cierta flexibilidad que no contraría la acción de la guarnición elástica.

20

El dibujo esquemático anejo representa, a título de ejemplo no limitativo, las mordazas de una máquina de soldar, provista de este perfeccionamiento.

La figura 1 es una vista de la misma en corte vertical;

25

la figura 2 es una segunda vista en corte que muestra, a escala reducida, y de manera muy esquemática, las mordazas y sus gatos de mando.

En la figura 1, 14 y 15 designan, respectivamente, el contraelectrodo y el electrodo, realizados ambos de una masa metálica conductora, de preferencia de cobre, cuyas caras opuestas 16 y 17 son planas.

30

Sobre la cara plana 16 del contraelectrodo



14 están aplicadas dos capas 18 y 19 de vidrio a base de tetrafluoretileno, que comprenden entre sí una resistencia de caldeo 20.

5 Igualmente, la cara 17 del electrodo 15 está recubierta por dos capas de vidrio a base de tetrafluoretileno, 22 y 23 entre las cuales está dispuesta una resistencia de caldeo 24 que, de forma general plana, presenta a su parte central 24a un perfil en V cuya punta está dirigida frente al contraelectrodo 14.

10 Según el invento, una fina banda de metal conductor 25, y especialmente de cobre, está dispuesta bajo la resistencia 24, entre la capa 23 y otra capa de vidrio a base de tetrafluoretileno 26 aplicada sobre una guarnición de material elástico 27, por ejemplo de caucho silicona, estando introducida esta guarnición 27, en parte, en la masa metálica del electrodo.

15 La banda de cobre 25 está mantenida en contacto con la masa 15 del electrodo, masa que es refrigerada continuamente por un circuito de refrigeración que la atraviesa en 28.

20 Gracias a esta banda de cobre 25, la resistencia 24 y, por consiguiente, la capa aislante 22, se refrigera rápidamente a pesar de la presencia de la guarnición 27, que constituye normalmente una barrera para la eliminación del calor, de manera que la vaina de materia plástica 29 se despega fácilmente de la capa 22 después de su soldadura y o su corte.

25 Con una máquina así equipada para soldar y cortar simultáneamente una vaina o dos hojas de materia

30

345973



aumento de esfuerzo es incompatible con la calidad de la soldadura.

5 Para remediar esto, es decir, para conservar por una parte, un aprieto suficiente de la vaina 29 y, por otra parte, una soldadura sin presión excesiva, es preciso disociar estas dos operaciones.

10 Esta disociación se realiza sometiendo directamente los aprietaflancos 33 a la acción de los gatos 35, que mandan el movimiento de las mordazas, e interponiendo un resorte 36 entre la prolongación 37 de uno de estos gatos, y la masa de uno de los electrodos, ventajosamente la del contraelectrodo 14, como muestra la figura 2.

15 Naturalmente, el calibrado del resorte 36 es regulable en función del material a soldar.

20 Como es evidente y como resulta de lo que precede, el invento no se limita a su única forma de ejecución que ha sido descrita mas arriba a título de ejemplo; abarca, por el contrario, todas las variantes de realización.

25 La presente solicitud que corresponde a la presentada en Francia, Rhone el 8 de Noviembre de 1966, bajo el núm. NP 47916 se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

345973



N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de 1er Certificado de Adición en España, son los siguientes:

5

1.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal N^o.326.780, expedida el 30 de Enero de 1967, por: "Perfeccionamientos en las máquinas soldadoras de materias plásticas", caracterizadas porque una fina banda de metal muy conductor está dispuesta entre la resistencia y la guarnición elástica, siendo mantenida ventajosamente esta banda en contacto con la masa refrigerada del electrodo de soldadura.

10

2.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal núm. 326.780 expedida el 30 de Enero de 1967 por: Perfeccionamientos en las máquinas soldadoras de materias plásticas.

15

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan, y para los fines que se han especificado.

20

Esta Memoria, consta desiete hojas escritas a máquina por una sola cara,

Madrid,

7 NOV. 1967

345973

Albani *[Handwritten Signature]*

AST/
5-11-67

345973

FIG. 1

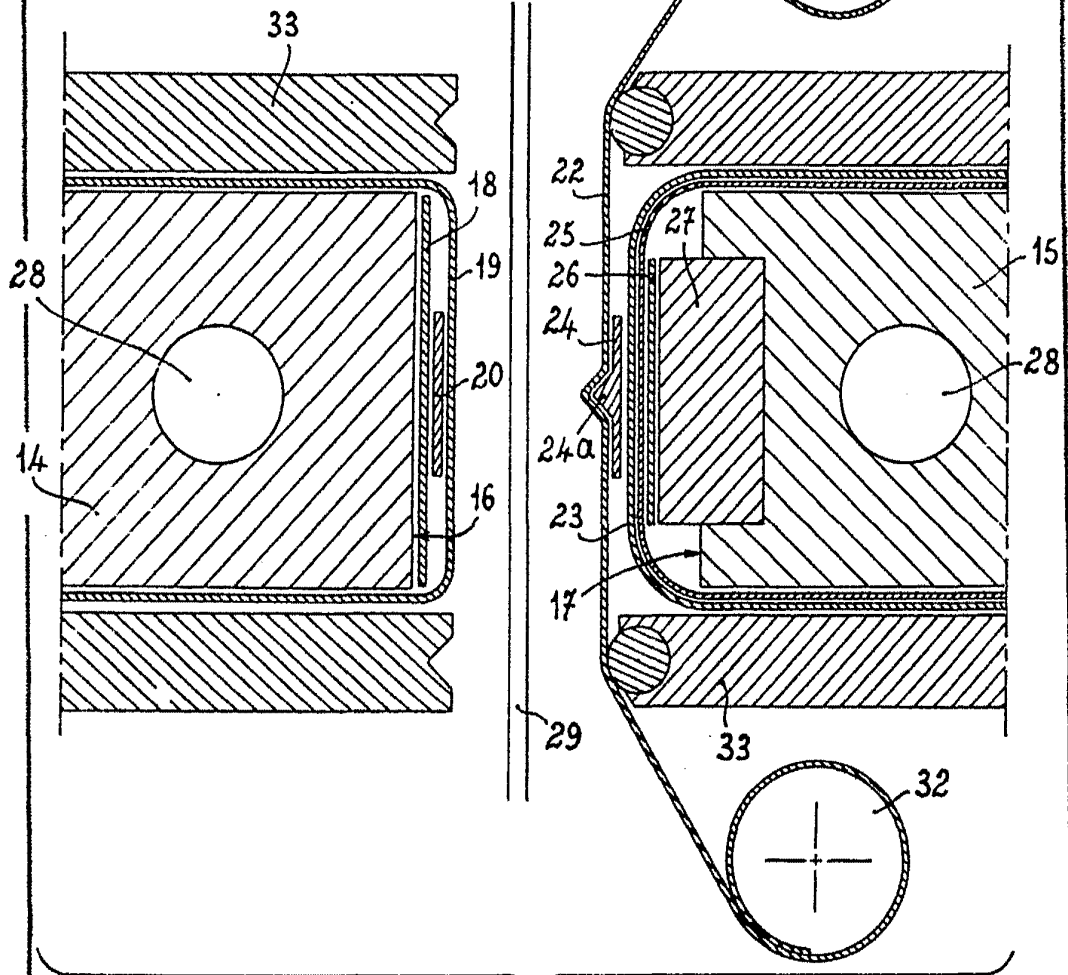
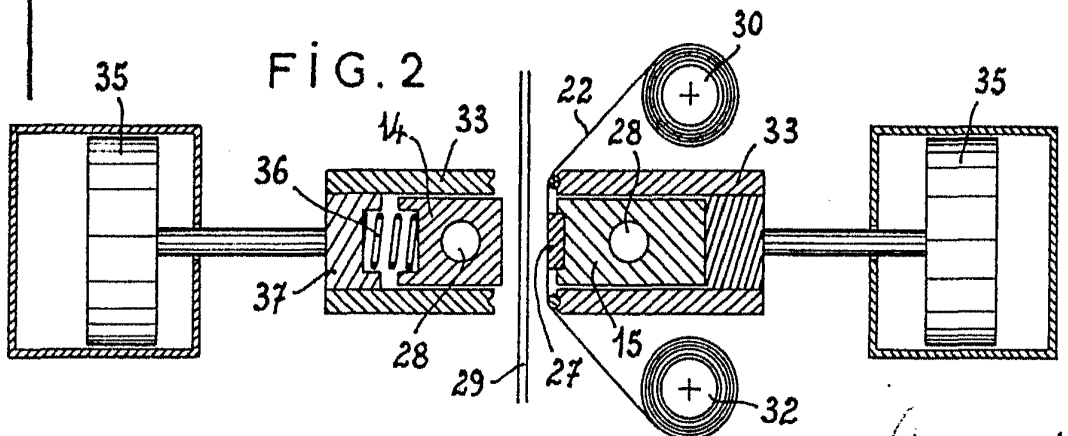


FIG. 2



Alberto de Elz...