

369246



B 29 C 27/06 , 27/18

SECCION TECNICA
ASOCIACION I.P.C.
Nº 6-29
CLASE 6

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS SISTEMAS DE AUTOSOLDADURA PARA ELEMENTOS LAMINARES TERMOPLASTICOS", a favor de Don MAXIMILIANO HERNANDO ROMERO, de nacionalidad española, con domicilio en BARCELONA, calle Massens, 4.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en los sistemas de autosoldadura para elementos laminares termoplásticos.

- Actualmente, cuando se trata de obtener revestimientos laminares de material termoplástico, se acostumbra a obtener la reunión de los bordes de dichas láminas haciendo pasar los frentes planos o biselados de los electrodos sobre los bordes mencionados, obteniendo no solo la unión de ellos, sino también una zona autosoldada que constituye una pestaña de unión.
- 5.
- 10.



Esta pestaña resta elegancia y vistosidad al revestimiento.

5. En la invención se ha logrado mejorar notablemente el proceso por el hecho de presentar el electrodo ante la zona a soldar, de manera que el frente de ataque presente su chaflán o bisél hacia el exterior de la línea a soldar, de forma que el filo del chaflán quede sobre la mencionada línea.

10. Una vez conectada la corriente se efectúa la presión con el bisél sobre la línea a soldar, la cual queda definida y soldada, quedando cortado el material por el filo del bisél y eliminada la formación de la zona provocada, por el hecho de quedar marginada fuera de la línea de corte.

15. Esencialmente, pues, consiste la mejora que se describe en operar exclusivamente con el borde del bisél del electrodo sobre la línea de unión de las láminas termoplásticas, ejerciendo la presión con el filo para lograr la línea de soldadura y simultáneamente la eliminación de la zona que proporciona la normal anchura del bisél y la cual queda marginada fuera del borde cizallado y soldado, proporcionando así una unión perfecta y sin rebaba en la soldadura de las láminas termoplásticas de que se trata.

20. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En los dibujos:

La figura 1, representa una fase del proceso de solda-



dura de los bordes de dos láminas termoplásticas.

La figura 2, muestra en vista similar, la fase final de dicho proceso.

Haciendo referencia a las figuras, se aprecia en su
5. realización el electrodo 1 de trabajo, dotado de bisel 2 y borde o filo 3.

En 4 y 5 se representan las láminas termoplásticas, y en 6 el objeto a recubrir.

En la figura 2, se aprecia el proceso terminado, en
10. el cual la unión de ambas láminas 4 y 5 se ha realizado por soldadura por puntos, y no por zona, con lo cual se elimina la rebaba usual que presentaban hasta la fecha este tipo de recubrimientos.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser
15. llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios más adecuados, por quedar
20. todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



N O T A

Hecha la descripción de la presente invención, lo que se declara como nuevo y de propia invención, comprende las siguientes reivindicaciones.

5.

1.- Perfeccionamientos en los sistemas de autosoldadura para elementos laminares termoplásticos, caracterizados esencialmente por el hecho de disponer el electrodo ante la zona a soldar, de manera que el frente de ataque presente su chaflán o bisél hacia el exterior de la línea a soldar, de forma que el filo del chaflán quede sobre la mencionada línea, procediéndose, una vez conectada la corriente, a ejercer la presión sobre la línea a soldar, operándose exclusivamente con el borde del bisél del electrodo, para lograr la línea de soldadura y simultáneamente la eliminación de la zona que proporciona la normal anchura del bisél, y la cual queda marginada fuera del borde cizallado y soldado, proporcionando así una unión perfecta y sin rebaba en la soldadura de las láminas de que se trata.

10.

15.

20.

2.- Perfeccionamientos en los sistemas de autosoldadura para elementos laminares termoplásticos.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y acompañadas de los dibujos reglamentarios.

25.

Madrid, a

p. a.

7 JUL. 1969

Firmado: JOSE RODRIGUEZ

5
7 JUL 1969
ESTADO ESPAÑOL
SECRETARÍA DE ESTADO

Fig. 1

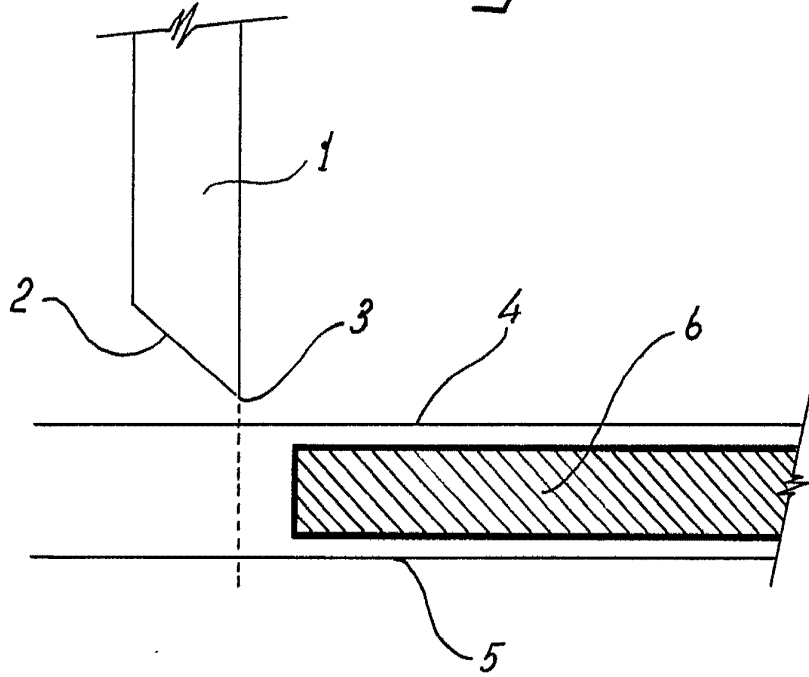
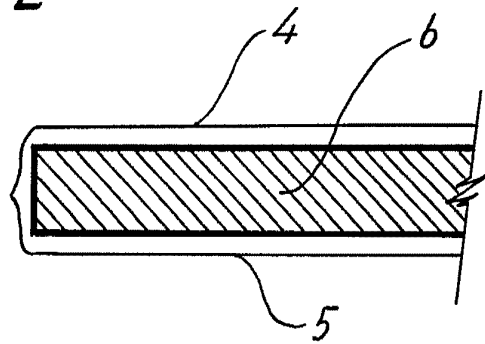


Fig. 2



7 JUL. 1969
Madrid, a
p.a.
Fernando J. Gómez