

382206



MEMORIA DESCRIPTIVA

— PATENTE DE INVENCION.

DURACION: VEINTE AÑOS

OBJETO: " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PROTECTORES DE BATERIAS".

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION: CL	
CLASE	401
SUBCLASE	M

Int. Cl: HO1M 2/10

Solicitante: D. Rafael GONZALEZ González.

Residencia: ALMERIA - c/ Comercio, 1 - 2^a (8).

Nacionalidad: española.



La presente invención se refiere, como indica su enunciado, a un procedimiento de fabricación de protectores de baterías, especialmente destinadas a vehículos automóviles, cuya finalidad es la de obtener un aprovechamiento integro de la corriente desde su generación a la batería, protección del vehículo y la propia batería, evitando sulfataciones y otros fenómenos electroquímicos que producen pérdidas de carga y acortan la vida de las mismas.

El desarrollo intensivo de la industria del automóvil, han llegado a crear la necesidad del empleo de materiales de características especiales para la mejora y protección de los diferentes mecanismos, dándoles las propiedades más adecuadas de seguridad y rendimiento.

Efectivamente, se puede comprobar en cualquier batería o acumulador de energía eléctrica producida por una dinamo de un vehículo, que al uso de la batería, va depositándose en el polo positivo una capa de sulfato, por toda la borna, a la vez que la parte posterior donde se aloja la batería también sufre corrosión, causando innumerables daños en ciertos vehículos, habiéndose incluso comprobado el desprendimiento de baterías encima del conducto de la dirección debido a la corrosión, provocando el peligro de accidentes, al no ir debidamente aisladas las baterías, haciendo con ello que el ácido sulfúrico que va depositado en su interior, al tener un exceso de carga, evapore el agua y se sulfaten los metales que estén en un diámetro cercano a la batería.

Pese a los anteriores inconvenientes, siguen las baterías sin ninguna protección, sufriendo por lo tanto los citados perjuicios, tanto para los vehículos como para los propietarios de los mismos.



Los anteriores inconvenientes quedan totalmente superados en virtud del procedimiento que, en lo que tiene de esencial se describe en la presente Patente, y que consiste en una plancha de fibra de roca vidriosa, prensada y cortada al tamaño de las baterías, protegida en la parte posterior por una capa de pintura bituminosa o asfáltica y una plancha de igual tamaño de cartón piedra o similar que proporciona una mayor rigidez a la fibra, dotando al conjunto de un grosor variable adecuado al grado de elasticidad que se desee obtener, proporcionando a la batería una doble función para que no sufra en su alojamiento al encontrarse aislada, estableciendo una cierta elasticidad de asiento que permita absorber las repercusiones producidas por baches y golpes o choques, evitando así deterioros, y, por tanto, proporcionándola una mayor duración.

Una característica particularmente importante es el hecho de que el protector así constituido es un gran aislante térmico, por lo que la batería no se calienta y la carga se mantiene normal; por otro lado, al no calentarse, el agua destilada contenida en sus vasos no hierve, llegando a reducir el consumo de agua en un 80%.

Otra característica del invento es que, por su condición aislante y tratarse de fibra de roca vidriosa, admite hasta 1.400° C., haciéndola prácticamente incombustible.

Mediante la adopción del presente procedimiento, se tiene la ventaja de que las planchas pueden ser colocadas con la mayor facilidad, con solo dejar reposar la batería encima de ellas, de acuerdo con las distintas medidas de las mismas.

Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre el que ha de recaer el presente privilegio, se describe a continuación una forma práctica para la realización



industrial y únicamente a título de ejemplo, y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

65 Dicho procedimiento consiste en obtener una plancha de fibra de roca vidriosa prensada y adaptada al fondo o base de las baterías, incluyendo en dicha materia un producto adherente, como por ejemplo pegamento sintético o resina, para que el conjunto comporte una forma de aglomerado de características elásticas.

70 La parte posterior de las planchas producidas por prensado pasan a una segunda manipulación consistente en dotarlas de una impregnación de pintura bituminosa o asfáltica, con lo que se obtiene una absoluta impermeabilización, recibiendo finalmente una plancha de materia semirígida, como por ejemplo cartón piedra u otra similar, que queda perfectamente adherida por la capa de pintura bituminosa o asfáltica en el momento del secado, dotando al conjunto de una mayor rigidez, e impidiendo que el aglomerado de fibra de roca vidriosa no se doble ni alabe.

80 La plancha así obtenida, en espesor variable de acuerdo con el grado de elasticidad que se desee dar, constituye un elemento altamente atérmico, que evita el calentamiento de la batería, al mismo tiempo que la proporciona un asiento sensiblemente elástico que permite absorber notablemente las repercusiones producidas por baches o golpes.

85 Todo aquello que sea accesorio en la realización del procedimiento descrito, podrá ser objeto de modificaciones y las cuestiones de forma, dispositivos y máquinas utilizadas en la ejecución de la invención deberán tomarse como de orden secundario, pudiéndose emplear aquellos que mejor convengan en tanto no alteren fundamentalmente las particularidades caracte-

90



nísticas.

El inventor se reserva el derecho de obtención de los oportunos Certificados de Adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.

95

N O T A :

Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la invención y la manera como la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita.

100

1ª).- Procedimiento de fabricación de protectores de baterías, caracterizado porque partiendo de una materia fibrosa atérmica, como por ejemplo lana de vidrio y roca, a la que se incorpora un producto adhesivo adecuado, se obtiene por prensado un aglomerado en forma de plancha sensiblemente elástica, de espesor variable y dimensiones adaptables a la base de las baterías o acumuladores eléctricos para el asiento de las mismas, actuando como placa de apoyo atérmico que evita el calentamiento.

105

110

2ª).- Procedimiento de fabricación de protectores de baterías, según la reivindicación anterior, caracterizado porque la plancha obtenida, recibe en la superficie posterior una capa de impregnación impermeabilizante, preferentemente de naturaleza bituminosa, a la que se adhiere una plancha de materia semirígida, como por ejemplo cartón piedra o similar, que queda solidarizada a la plancha de aglomerado fibroso al secar la capa impermeabilizante, cuya plancha semirígida actúa como soporte resistente del conjunto, susceptible de que en él repose la batería en el lugar de emplazamiento.

115

120

141



3ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PROTECTORES DE BATERIAS".

Todo ello según queda expuesto en la presente Memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

MADRID, 27 de Julio de 1970.

P. A.

Modesta Polo
P. P.

hys