

23



385824

385824

memoria descriptiva

SECCION TECNICA
GRUPO C
CLASE B29
SUBCLAS D

CLASE DE REGISTRO

Una Patente de Introducción, por diez años en España.

NOMBRE Y NACIONALIDAD DEL SOLICITANTE

URALITA, S.A.
- sociedad española -

RESIDENCIA Y DOMICILIO

M A D R I D
C/. Serrano, 12

OBJETO

" Nuevo procedimiento para fabricar sistemas de uniones para tubos de poliester "

MC/.



23 NOV 1970

385824

- 1 -

1 Es conocido que actualmente está adquiriendo una
gran importancia la fabricación de tubos, cuyos elementos
componentes son principalmente resinas (de poliéster, epoxi,
etc.) y elementos fibrilares (vidrio, acero, etc.), por las
5 ventajas tan interesantes que reúnen, tales como su resis-
tencia mecánica y química, su ligereza de peso en compara-
ción con los existentes en el mercado, etc.

Ahora bien, estos tubos debido a su elasticidad
10 tienen el problema de su ensambladura, es decir, de su unión
entre ellos, ya que por sus elementos componentes y su sis-
tema de fabricación, es difícil emplear directamente los sig-
temas convencionales de unión, pues casi todos estos siste-
mas necesitan mecanización en la zona de unión entre tubos,
15 y esta mecanización es difícil, unas veces por la naturaleza
de los materiales que forman los tubos y otras por su tamaño
o elasticidad. Por ello hemos creado el presente procedimien-
to de fabricación para facilitar dicha ensambladura. En
esencia, consiste en colocar un casquillo, con la forma
20 apropiada a la junta elástica que ha de alojar en el mandril
rotatorio sobre el cual se forma el tubo. La parte exterior
del casquillo tiene la forma y acabado necesarios para que
al enrollar encima las fibras impregnadas en resinas se pro-
duzca una unión íntima resina-casquillo y su posterior sol-
25 dadura o adhesión. Para ello es preciso que la naturaleza
química de las resinas y de los casquillos utilizados, per-
mitan que esta unión tenga lugar.

Este sistema de unión tiene la gran ventaja de que
no necesita un acabado posterior, es decir, un mecanizado.

30

385824

23 NOV 1970



1

Para una mejor comprensión de lo expuesto, se adjunta unos dibujos a título orientativo y sin ningún sentido limitativo.

5

En las figuras 1 y 2 tenemos la sección de un mandril rotatorio con su tubo formado y el casquillo para alojar la junta elastómera.

10

En este mandril (1) rotatorio se coloca primeramente un casquillo (2) fabricado de productos metálicos o de materiales termoplásticos o termoestables, y de forma "ad hoc" de acuerdo con la junta elástica que se aloje en él, y a continuación se procede al arrollamiento del material usualmente empleado en la fabricación de dichos tubos sobre mandril y casquillo, quedando formado el tubo (3) y en él incluido el casquillo (2), procediéndose a su curado normalmente como otro tubo cualquiera.

15

Los perfiles de los casquillos pueden ser muy variados, como los indicados en la figura 3, tipos, a, b, c, d, e, f, y g.

20

N O T A

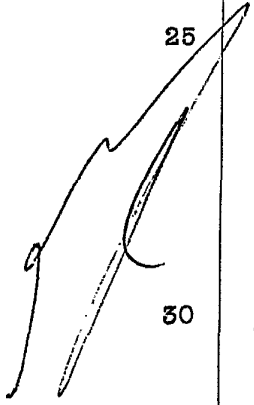
=====

25

La presente patente de introducción comprende las siguientes reivindicaciones:

30

1.- Nuevo procedimiento para fabricar sistemas de uniones para tubos de resinas reforzadas con elementos fibrilares, caracterizado porque sobre un mandril se coloca un casquillo, que tiene una forma adecuada para alojar a los cuerpos elastómeros que producen la estanqueidad, y se pro-



385824

23 Nov 1970



- 3 -

1
5
10
15
20
25
30

cede al arrollamiento normal sobre el casquillo y el mandril usualmente empleado en la fabricación de estos tubos.

2.- Nuevo procedimiento de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado porque una vez fabricado el sistema de unión y desmandrilado el casquillo, permanece incorporado al tubo, lográndose un acabado que no precisa mecanizado posterior.

3.- " Nuevo procedimiento para fabricar sistemas de uniones para tubos de poliéster "

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y consta de tres hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 23 Noviembre de 1970.

CARLOS ROEB
P. P.

Fdo.: Francisco del Pozo

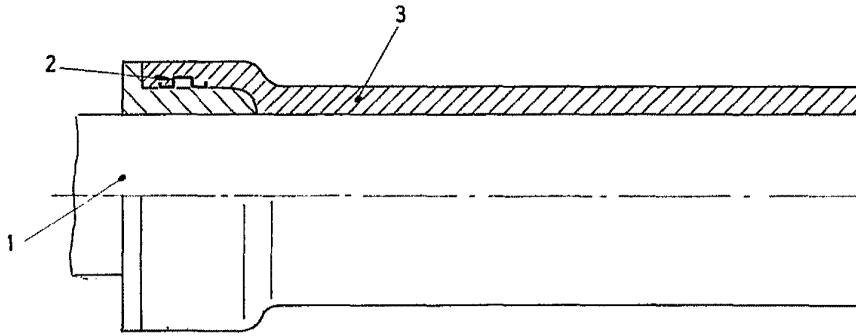


FIG. 1

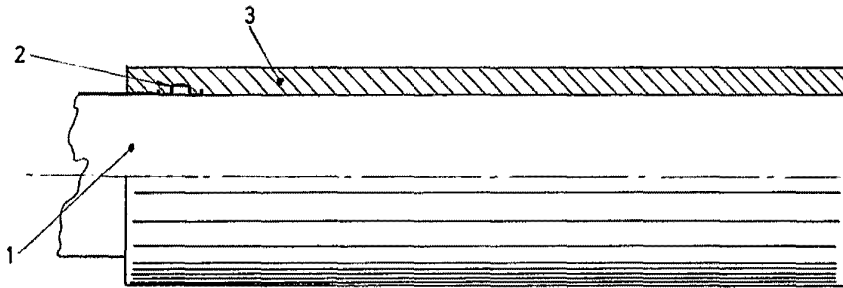


FIG. 2

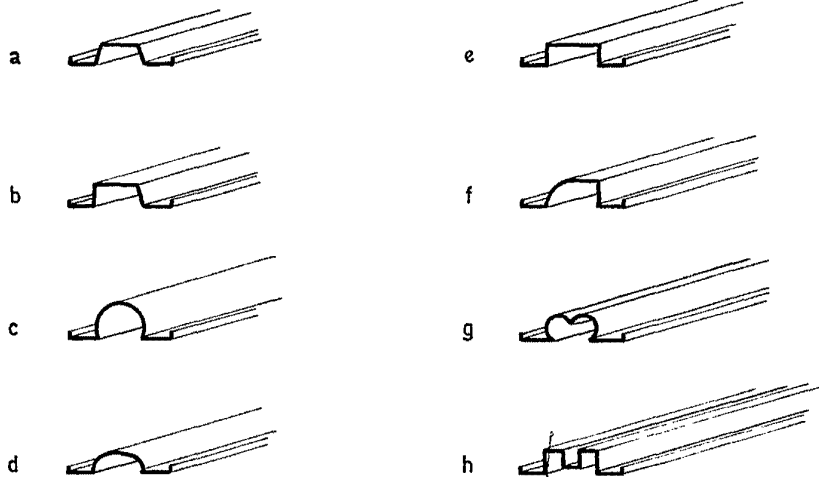


FIG. 3

ESCALA VARIABLE
CARLOS ROE
P. P.

Fdo: Francisco del

24744