

388151



17 FEB 1911

388151

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C. -
CLASE 829
SUBCLASE D

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un a

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: D. ENRIQUE BENEYTO SEBA

RESIDENCIA: BARCELONA, Buenos Aires, 22

INVENTOR: El solicitante, de nacionalidad española.

ENUNCIADO: PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA OB-
TENCION DE UN CUERPO TUBULAR

Prioridad: Patente n.º del

PT/jv.

388151



1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
5 dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por
objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo -
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
legal de que tambien serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así -
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
30 con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
18 de Noviembre de 1.935).

388151



1 De acuerdo con el enunciado, la solicitud se refiere a
un procedimiento y dispositivo para la obtención de un cuer-
po tubular, al que le confiere características constituti-
vas que lo hacen especialmente apto para determinados fi-
5 nes.

Estas características constitutivas están determinadas
por la naturaleza de sus componentes, es decir, materiales
ligeros e inalterables, que comunican al cuerpo tubular ob-
tenido cualidades de resistencia al pandeo, peso específi-
10 co reducido, propiedades inalterables a los agentes atmos-
féricos, autoextinguible y facilidad de mecanización, Estas
cualidades unidas al costo reducido de los componentes y a
la sencillez del procedimiento y el dispositivo utilizado -
para la obtención del cuerpo tubular, dan como consecuencia
15 un precio asequible que permite a dicho cuerpo tubular, com-
petir con los productos actualmente utilizados para idénti-
cos fines.

Los componentes básicos del cuerpo tubular consisten -
por un lado en una lámina tejida o fibrosa y por otro una
20 masa polimerizable.

El procedimiento para la obtención de un cuerpo tubu-
lar partiendo de estos componentes consiste:

a). En disponer en el interior de un molde de dimensio-
nes adecuadas y próxima a sus paredes la lámina tejida o -
25 fibrosa previamente dimensionada con una longitud igual o
menor que la longitud del molde y con un ancho igual o leve-
mente mayor que el desarrollo de dicho molde, previo arrolla-
do de dicha lámina tejida o fibrosa.

b). Tapar las bocas de dicho molde, con tapas dotadas de
30 orificios para entrada de una masa polimerizable.



388151

1 c). Verter en el interior de dicho molde una masa poli-
merizable.

5 d). Imprimir el conjunto molde-lámina y masa polimeriza-
ble un veloz giro sobre un eje concéntrico o no al eje del
molde.

10 e). Mantener el giro del molde entre 300 y 1000 rpm. -
durante un tiempo que oscila entre 15 y 30 minutos en función
del espesor de paredes y dimensiones del cuerpo a obtener, -
hasta que la masa polimerizable por centrifugación se intro-
duzca entre los intersticios del tejido y atravesando este
15 lo recubra por sus dos caras, formando una capa anterior en
contacto con el molde y otra interior dispuesta homogénea -
sobre el tejido constituyendo un cuerpo tubular, reduciendo
la velocidad de giro cuando la masa polimerizable gelifica
hasta la total detención del molde, tras lo cual el tejido
y la masa polimerizable constituyen un cuerpo único. Natural-
mente el grado de inclinación del molde será variado de acuer-
do con la velocidad de giro para contrarrestar el efecto de
20 la fuerza centrífuga con la de la gravedad, ya que la fuerza
centrífuga viene en función del radio y del número de revolu-
ciones que se imprima al molde. De este modo controlamos el
avance de la masa líquida por el interior del molde hacia la
base de mayor diámetro.

25 El dispositivo está constituido por un molde y una ban-
cada sobre la cual se apoya este molde.

El molde, ventajosamente constituido en dos mitades, -
presenta forma exterior cilíndrica e interior hueca y está
dotado de sendas tapaderas en sus bocas,

30 La bancada es basculante para poder variar el ángulo
de inclinación del molde, y presenta: puntos de apoyo para

388151-10 FEB 1954



1 el molde constituidos por elementos rodantes sobre sí mismos
y medios autónomos de transmisión del movimiento capaces de
hacer girar el molde sobre los apoyos rodantes que éste incor-
-pora. El movimiento es transmitido desde el motor al molde,
5 preferiblemente a través de un variador de velocidad.

Los medios de transmisión son convencionales y no in-
fluyen en absoluto en el comportamiento del dispositivo cuan-
do éste es utilizado en el procedimiento antes descrito.

10 Con objeto de aclarar gráficamente la idea expuesta se
acompaña una hoja de dibujos en la que a título de ejemplo -
se ha representado:

En la figura 1 una mitad del molde en donde se perciben
perfectamente sus características.

15 En la figura 2 se ha representado una vista en alzado
de molde y bancada en donde perfectamente se perciben los -
apoyos rodantes sobre sí mismo, los medios de transmisión -
y los calzos que permiten bascular e inclinar la bancada en
un sentido o en otro, apoyada en el punto X.

20 En la figura 3 se ha representado una sección del mol-
de en donde se percibe la disposición de la lámina tejida o
fibrosa cercana a la pared interior de dicho molde y la dis-
posición de la masa polimerizable indicando la flecha el sen-
tido de giro del molde.

25 En la figura 4 se ha representado una vista en perfil -
en donde se percibe la disposición del molde sobre los apoyos
rodantes y los órganos de transmisión que desde el árbol con-
ductor imprimen movimiento a dicho molde.

30 Referidos a la figura 1 señalamos: -1- sección longitu-
dinal del molde; -2- hueco interior del molde; -3- perfil de
un frente del molde; -4- perfil del frente opuesto.

-6 388151



1

Referidos a la figura 2, señalamos: -1- *10* cuerpo del molde; -4- tapas; -5- bancada; -6- apoyos rodantes; -7- *1971* caballetes; -8- motor variador; -9- eje conductor; -10- poleas de transmisión y -11- elementos de transmisión y -X- punto de apoyo.

5

Referidos a la figura 3, señalamos: -1- cuerpo del molde; -13- lámina tejida o fibrosa; -14- masa polimerizable.

Referidos a la figura 4 señalamos: -1- cuerpo del molde; -6- apoyos rodantes y -10- poleas de transmisión.

10

Son de destacar que cualidades fundamentales en ambos medios, están en orden a la sencillez y simplicidad del procedimiento y de los medios auxiliares, es decir, del dispositivo que junto con el procedimiento permiten la obtención del cuerpo tubular confiriendo a éste las cualidades físicas y mecánicas comentadas al principio de la memoria.

15

20

25

30

388151



1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria
que antecede, en preciso insistir en que los detalles de
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,
5 que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,
10 en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a
15 pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-
sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -
20 ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de Octubre
de 1954, 23 de Enero de 1959, 20 de Marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
25 dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

30 En resumen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
guientes:

388151



1 1a.-"PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA OBTENCION DE
UN CUERPO TUBULAR", caracterizado esencialmente porque el
procedimiento consiste en disponer en el interior de un mol-
de y próxima a sus paredes, una lámina tejida o fibrosa de
5 longitud igual o menor que la longitud del molde y de ancho
igual o levemente mayor que el desarrollo del molde, previo
arrollado de la misma, vertiendo en el interior de dicho mol-
de una masa polimerizable, imprimiendo al conjunto molde-lá-
mina y masa polimerizable un veloz giro sobre un eje concén-
10 trico al eje del molde variando convenientemente el ángulo
de inclinación del molde hasta que la masa polimerizable por
centrifugación se introduzca entre los intersticios del te-
jido y atravesando éste lo recubra por sus dos caras, forman-
do una capa anterior en contacto con el molde y otra interior
15 dispuesta homogénea sobre el tejido constituyendo un cuerpo
tubular en el que el tejido y la masa polimerizable constitu-
yen un cuerpo único.

20 2a.-"PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA OBTENCION DE
UN CUERPO TUBULAR", caracterizado esencialmente porque el dis-
positivo está constituido por un molde preferiblemente cons-
tituido en dos mitades, dotado de tapaderas en sus dos bocas
de forma preferiblemente exterior, cilíndrica e interior hue-
ca y por una bancada basculante que permite variar el ángulo
de inclinación del molde, en la que se apoya dicho molde, a
25 través de puntos rodantes sobre sí mismos, estando dicha -
bancada dotada de medios autónomos de transmisión de movimien-
to, motor variador, etc., capaces de hacer girar el molde so-
bre los apoyos rodantes que éste incorpora.

30 3a.-Se reivindica por último como objeto sobre el que ha
de recaer la Patente de Invencion que se solicita: "PROCEDI-

388151



10 FEB. 1971

1

MIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA OBTENCION DE UN CUERPO TUBULAR".

Todo ello tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de nueve páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

5

Madrid, 10 de febrero 1.971

BERNARDO UNGRIA

p.p.

Bernardo Ungria

10

15

20

25

30

388151

388151

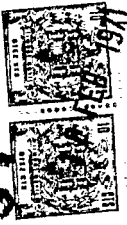


FIG-1

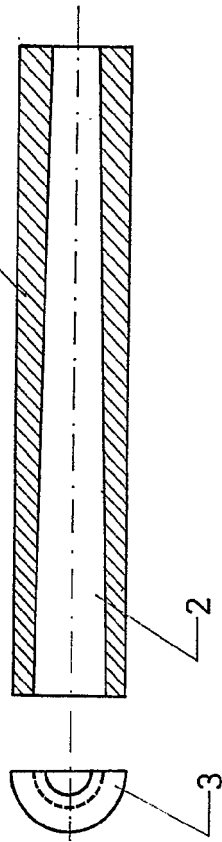


FIG-3

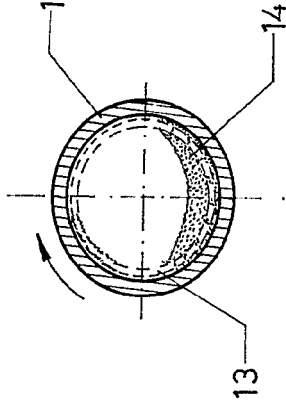


FIG-2

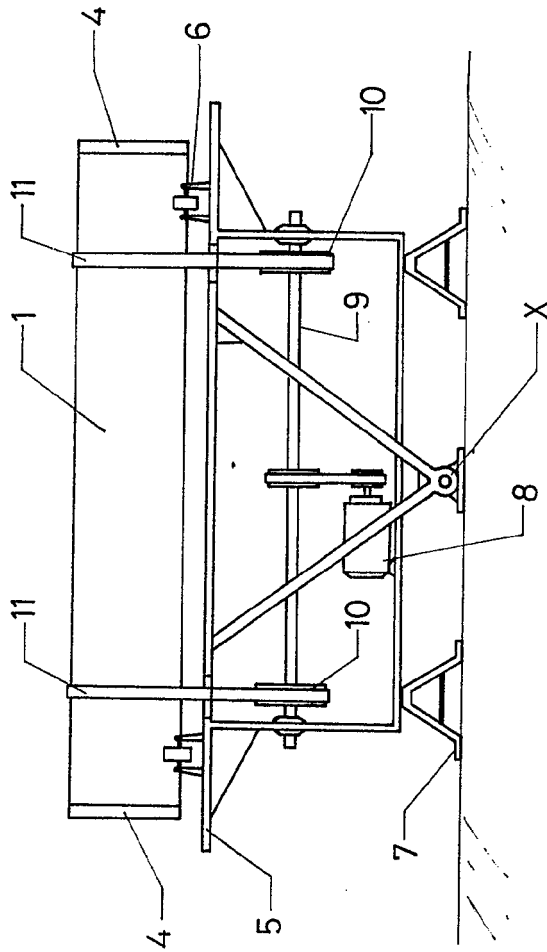
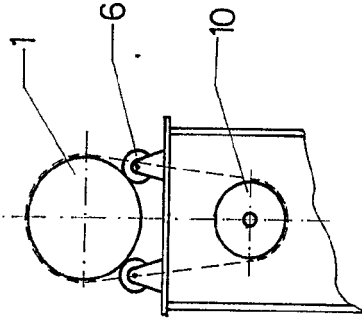


FIG-4



ESCALA VARIABLE

Madrid, 10 de febrero de 1971

BERNARDO UNGRIA

P. P.

388151

FIG-1

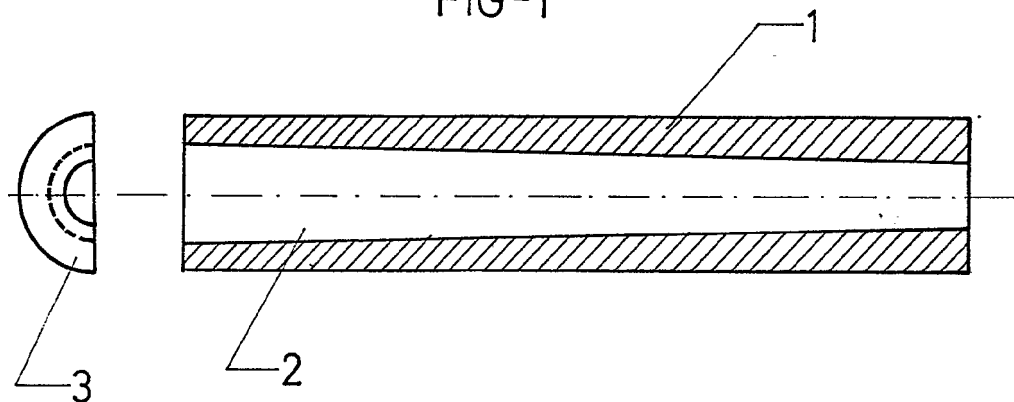
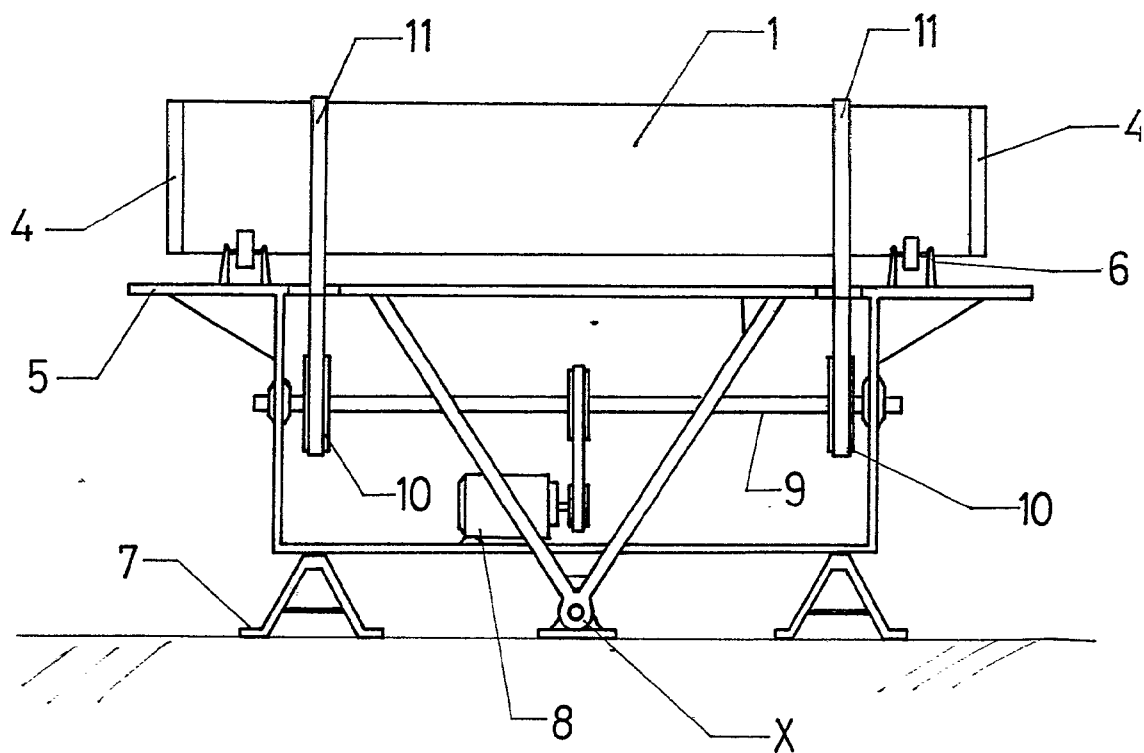


FIG-2



388151



FIG-3

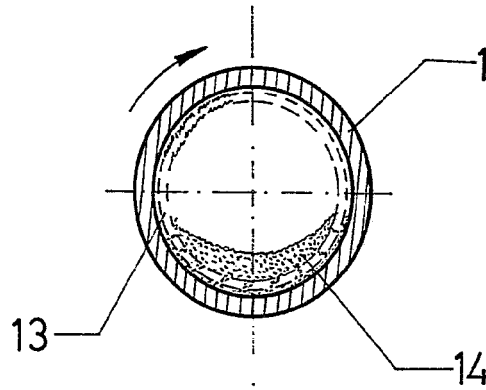
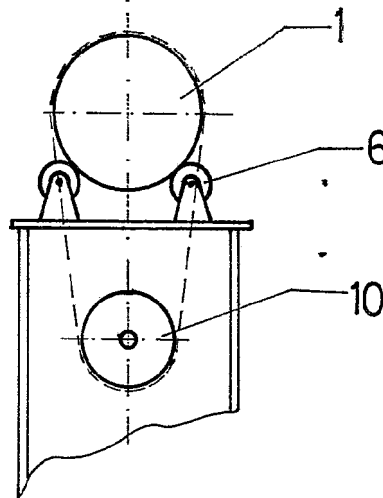


FIG-4



ESCALA VARIABLE

Madrid, 10 de febrero de 1971

BERNARDO UNGRIA

P. P.