

B29F

71568

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "Un método de fabricación de tubos de altopolímero reforzados en espiral" - - - - -

a favor de Don Ramón VINALS SOLER, de nacionalidad española, domiciliado en Aribau, nº 318, BARCELONA.

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE _____
SUBCLASE _____

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente se refiere a un método para la fabricación de tubos de altopolímero flexibles, por ejemplo, goma natural, goma sintética, resina sintética, como el cloruro de polivinilo, polietileno, o sus mezclas, por ejemplo la mezcla de

5 goma nitrílica con cloruro de polivinilo, o de otros materiales termoplásticos, dotados de una estructura con refuerzo en espiral.

En general todos los tubos de plástico que existen en el mercado (tubos armados con plástico rígido o metal) se fabrican por extrusión mediante sistemas complicados en los que al mismo tiempo

10 que se extruye el material plástico en la hilera se le incorpora en su interior, por extrusión lateral o por simple inclusión, un hilo de plástico o alambre prefabricado aparte. Las hileras empleadas en estos métodos de fabricación son muy complicadas y por

POOR QUALITY

lo general se necesitan de varias diferentes para cada diámetro y y tipo de tubo, quedando además la fabricación limitada a una dimensión máxima de tubo en la que éste es posible extruirlo. Naturalmente el coste de estas hileras es muy elevado.

5 Con el método de fabricación que constituye el objeto de la presente patente se evita este inconveniente y se tiene además la ventaja de poder fabricar tubos de gran diámetro.

10 Consiste el método de que se trata en fabricar un perfil longitudinal de material termoplástico flexible reforzado con un termoplástico más rígido, hilo o cable metálico, o cuerda o filamento trenzado de fibra sintética, por extrusión del material termoplástico fundido en una hilera angular de modo que vaya recubriendo el material de refuerzo el cual se hace penetrar al interior de la hilera, y en enrollar en espiral el perfil reforzado así obtenido sobre un núcleo cilíndrico con los bordes de cada espira sobrepuestos con los de la espira anterior y soldar estos sólidamente entre sí a estanqueidad por un sistema convencional tal como el de alta frecuencia por ultrasonidos o simplemente por calor, este último sistema, utilizando especialmente aire caliente es, el
15 más adecuado.

20 En el caso que el refuerzo aplicado al perfil sea a su vez de termoplástico que se debe de prefabricar también por extrusión, cabe la posibilidad de introducirlo en la hilera donde es recubierto por el termoplástico flexible desarrollándolo de los rollos prefabricados, o de extruirlo directamente antes de su utilización colocando la máquina de extrusión que le produce en la proximidad de
25 la hilera de recubrimiento, con lo que el hilo va penetrando en la anterior a medida que se produce.

Los perfiles reforzados obtenidos pueden tener cualquier forma apropiada al caso e ir provistos en sus pestañas laterales con conformaciones que cooperan en su autoanclaje facilitando la regular disposición y deposición de las espiras durante la espiralización del perfil sobre el núcleo de molde por sobreposición de las mismas pestañas para producir el tubo.

A puro título de ejemplo se representan en el dibujo adjunto varios tipos de perfiles reforzados vistos en sección transversal, que pueden ser obtenidos según se ha explicado y enrollados en espiral con sus pestañas sobrepuestas, según se representa, para producir el tubo.

Como es natural han de considerarse comprendidas dentro la esencialidad que caracteriza el método que se registra todas aquellas variantes que por ser de carácter circunstancial, accesorio o secundario, solo aporten modificaciones a su conjunto y a sus detalles manteniéndose no obstante dentro los principios de la esencialidad por estar inspirados en ésta.

N O T A

Por la patente de introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la explotación exclusiva de:

1.- Un método de fabricación de tubos de altopolímero reforzados en espiral, esencialmente caracterizado por el hecho que consiste en producir un perfil longitudinal de material termoplástico flexible reforzado con un termoplástico más rígido, hilo o cable metálico, o cuerda o filamento trenzado de fibra sintética, por extrusión del material fundido en una hilera angular de modo que vaya recubriendo el material de refuerzo, y en enrollar en espiral el perfil

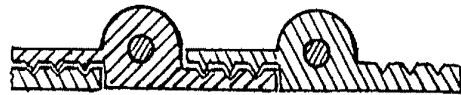
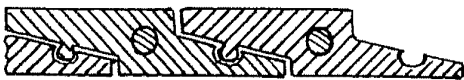
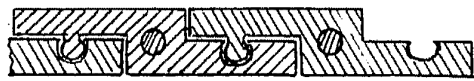
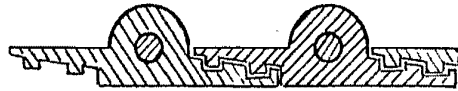
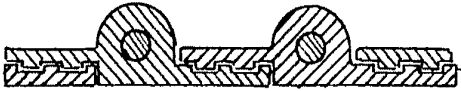
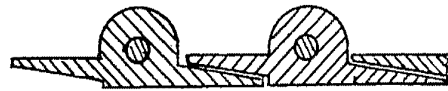
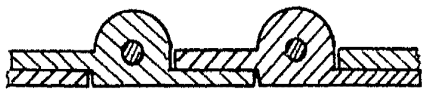
reforzado así obtenido sobre un núcleo cilíndrico con los márgenes de cada espira sobrepuestos con los de la espira anterior y en soldarlos sólidamente de manera estanca entre sí.

2.-"Un método de fabricación de tubos de altopolímero en espiral".

Consta la presente memoria descriptiva de tres hojas foliadas, escritas por una sola pieza.

Barcelona, 15 de Marzo de 1972.

A handwritten signature in black ink, consisting of several overlapping loops and a long horizontal stroke at the end.



ESCALA VARIANTE

16 MAR. 1972