

416329



416329

F.C. 12-6-75

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INVENCION Int. Cl.<sup>2</sup>: B29B/C04B/E04C

P A I S : ESPAÑA

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS  
"RECIPIENTES MEZCLADORES DE  
"PRODUCTOS PLASTICOS".

=====

A nombre de : DON JOAQUIN MENENDEZ GRESPO.

Residente en : MADRID, Pretil de los Consejos, 9.

Nacionalidad : ESPAÑOLA.

416329

- 2 -

27



Tiene por objeto la presente invención la protección en todo el territorio español de un recipiente de mezcla de resinas plásticas, consistente esencialmente en una cámara con diversas entradas de los productos a mezclar que, convenientemente se van encontrando hasta salir unidos por una tobera general.

El producto terminado es generalmente un aislante térmico y acústico conocido en el mercado con el nombre genérico de espumas plásticas y su aplicación principal es en el sector de la construcción, bien en planchas con producto ya polimerizado o bien de aplicación directa en huecos y cámaras de tabiques en los que la mezcla de todos los productos entra directamente para efectuarse en dichos espacios la polimerización.

Se consigue un gran efecto aislante con este sistema y una economía con respecto a otros aislantes, que necesitan su aplicación y sujeción en todas las superficies a aislar, por lo que resultan más caros, inclusive por los gastos de transporte que aumenten al tener que efectuarse éste con productos terminados.

El presente invento está ilustrado a título de ejemplo en el adjunto dibujo, en el que en una sola figura se representa una sección transversal del recipiente con el detalle de todos los elementos que lo integran y que se describen a continuación.

416329

- 3 -

27



30.- Consiste el detalle en un cuerpo principal 6, en el que se practican los orificios de entrada 15, 17 y 18 de los tres productos a mezclar, que en una primera operación consisten en una resina plástica, un espumante y aire a presión y que denominaremos en la descripción siguiente con estos nombres, aún cuando cabe entender que los componentes de la resina y del espumante pueden ser diversos.

35.- En dicho cuerpo 6 el aire comprimido tiene su entrada a través de una boquilla 19 de ensamble con la manguera del compresor y el caudal que entra de ella es interrumpido todo o nada por una llave de paso 20, de fabricación standard. La regulación de caudal se efectúa por medio de una aguja 21, que accionada por una tuerca moleteada 9 que se desplaza sobre un soporte 10, regule la sección de entrada del  
40.- orificio 18.

La entrada del espumante, realizada a través del orificio 17 es interrumpida todo o nada por una llave 22 y la entrada de resina, a través del orificio 15 es asimismo controlada por otra llave 23 de idénticas características.

45.- La entrada de aire comprimido continúa por el orificio 24 hasta una pieza 8 donde la misma se reparte y continúa en mayor sección por diversos orificios 25 hasta una precámara 26, donde asimismo llega el espumante al interior de una pieza 27 que en su extremo tiene un orificio cónico 28  
50.- para difusión del mismo.

La mezcla así efectuada de aire y espumante sale por unos orificios 29 hasta una cámara 30 de un cuerpo cilíndrico 13, donde existen multitud de bolas 16 que consiguen una gran turbulencia del espumante.

55.+ La resina que penetra por el orificio 15 llega a un



60.- cuerpo 14 provisto de una pared divisoria 31 con orificios 32, que conducen dicha resina a un tubo 33 axialmente dispuesto en el cuerpo 13 hasta el extremo opuesto del mismo, donde termina en una boquilla 34 provisto en su extremo de una hélice 35 que dá lugar a la salida de la resina en forma de abanico a través de un pequeño orificio 36, llegando ésta a una cámara de expansión 37 donde se mezcla con el espumante que penetra en la misma por una placa 4 dotada de orificios.

65.- La tobera general de salida de la mezcla está formada por un cuerpo 3 que se rosca al 13 y en la que asimismo se adapta un tubo 1 por medio de una tuerca 2 con una junta elástica 5 entre ambos, permitiendo todo este conjunto de piezas unidas entre sí y a los cuerpos 13 y 6 una gran limpieza de todo el recipiente, dadas las características de los productos que se usan.

70.- Descrito suficientemente este invento se hace constar que el mismo es a título orientativo y que no supondrán variaciones del mismo los cambios de forma o dimensiones.

75.- N O T A.-

=====

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

80.- 1a.- Mejoras introducidas en los recipientes mezcladores de productos plásticos, caracterizadas porque en un cuerpo principal se prevé la entrada de dos componentes distintos y aire comprimido, reguladas las tres entradas por llaves de accionamiento todo o nada y el aire comprimido posteriormente por una aguja de regulación de caudal accionada por una tuerca estando este cuerpo principal unido a

*De*

85.-

63291

- 5 -



otro cilíndrico por intermedio de un tercero, con ajuste por arandelas tóricas y por último termina el conjunto en una boquilla de salida de la mezcla, compuesta por varias piezas que se unen entre sí para facilitar la limpieza de  
90.- todo el recipiente.

2º.- Mejoras según el punto anterior, caracterizadas porque la entrada de aire comprimido y de un componente se continúa por orificios practicados en el cuerpo principal, y se mezclan en una precámara, adonde llegan a través de  
95.- orificios cónicos y piezas intermedias, antes de entrar definitivamente en el cuerpo cilíndrico, donde se efectúa una turbulencia de ellos hasta la cámara final de la tobera de salida, en que se mezclan con el segundo componente.

3º.- Mejoras según puntos anteriores, caracterizados  
100.- porque el segundo componente penetra en el cuerpo de unión del principal y del cilíndrico a través de orificios y se continúa por un tubo axial a este último hasta una boquilla en el interior de la cámara última de mezcla, teniendo aquélla una pieza en hélice, que obliga al segundo componente  
105.- y aire comprimido, saliendo unidos los tres productos por el conducto final del recipiente.

4º.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS RECIPIENTES MEZCLADORES DE PRODUCTOS PLASTICOS", todo tal y conforme se describe en la presente Memoria, la cual consta de 110 líneas  
110.- y a título de ejemplo se representa en el adjunto dibujo.

Madrid,

27 JUN. 1973

JULIO DE PABLOS  
R. P.

Fdo: Vicente Morillas

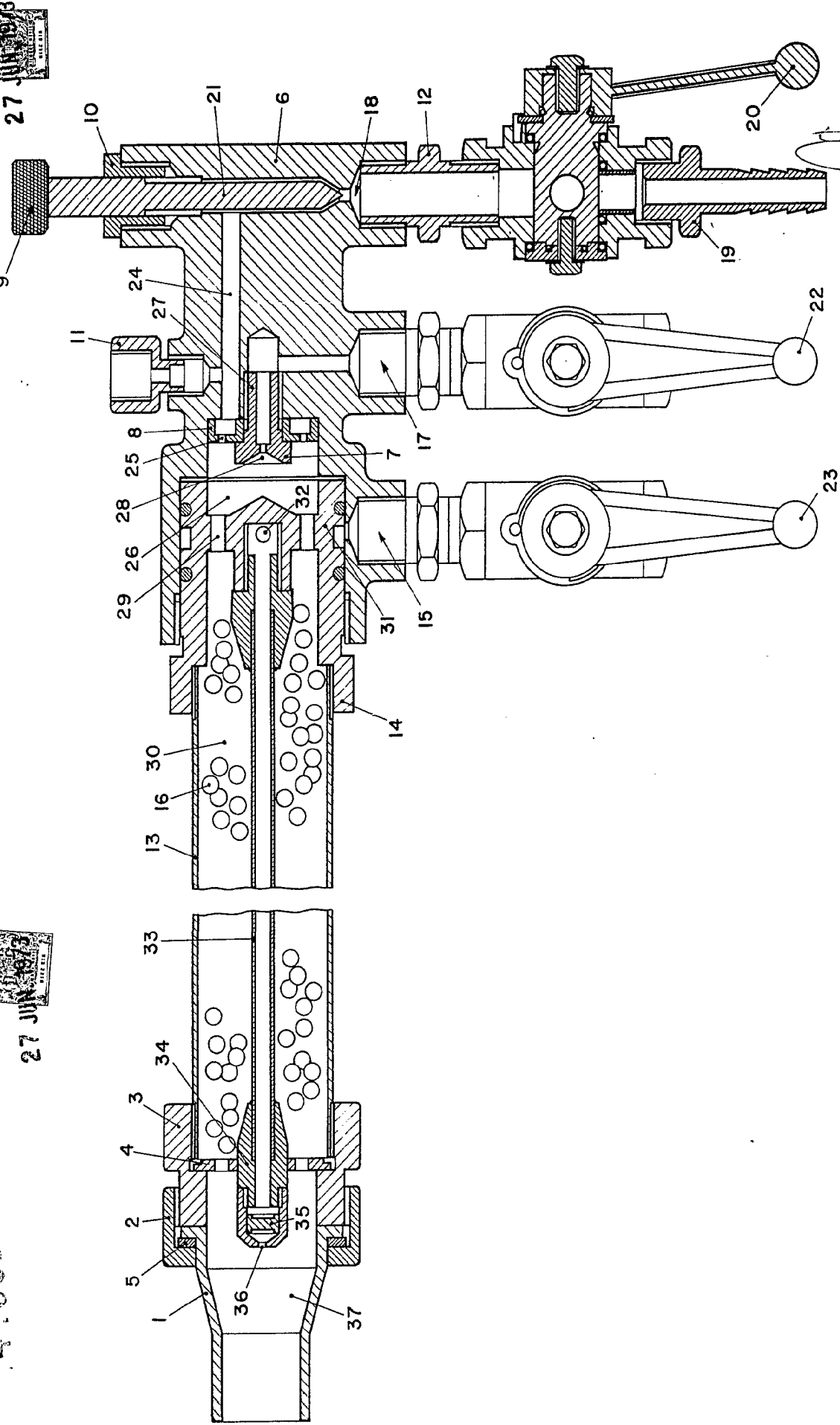
kg

416329

416329



27 JUN 1973



MADRID, 27 JUN 1973.

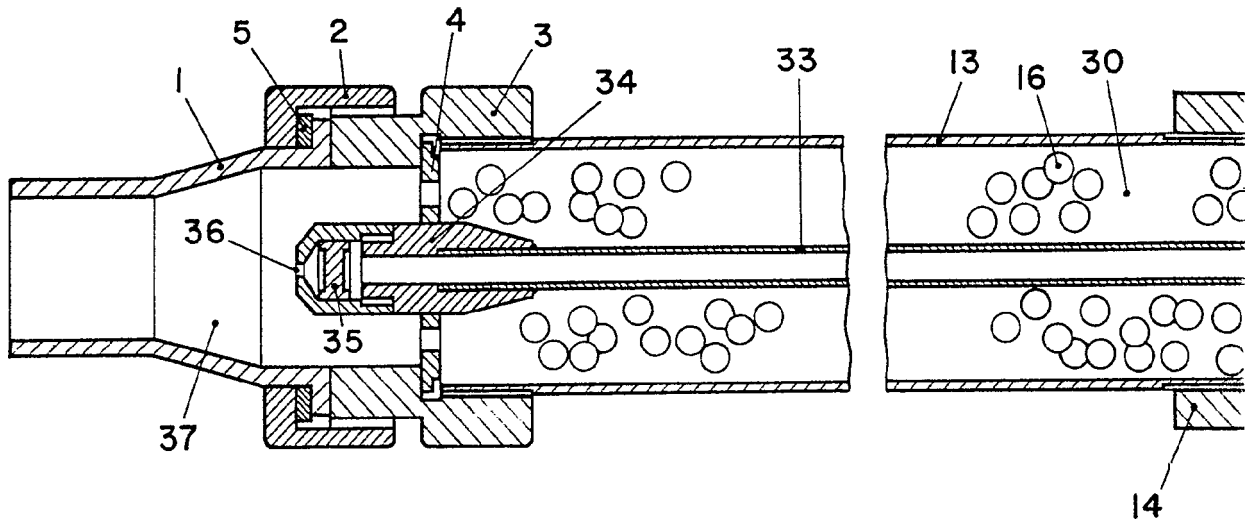
P.A. JULIO DE 1973  
P.F.

ESCALA VARIABLE

Franco Menéndez Crespo

416329

27 JUN 1973



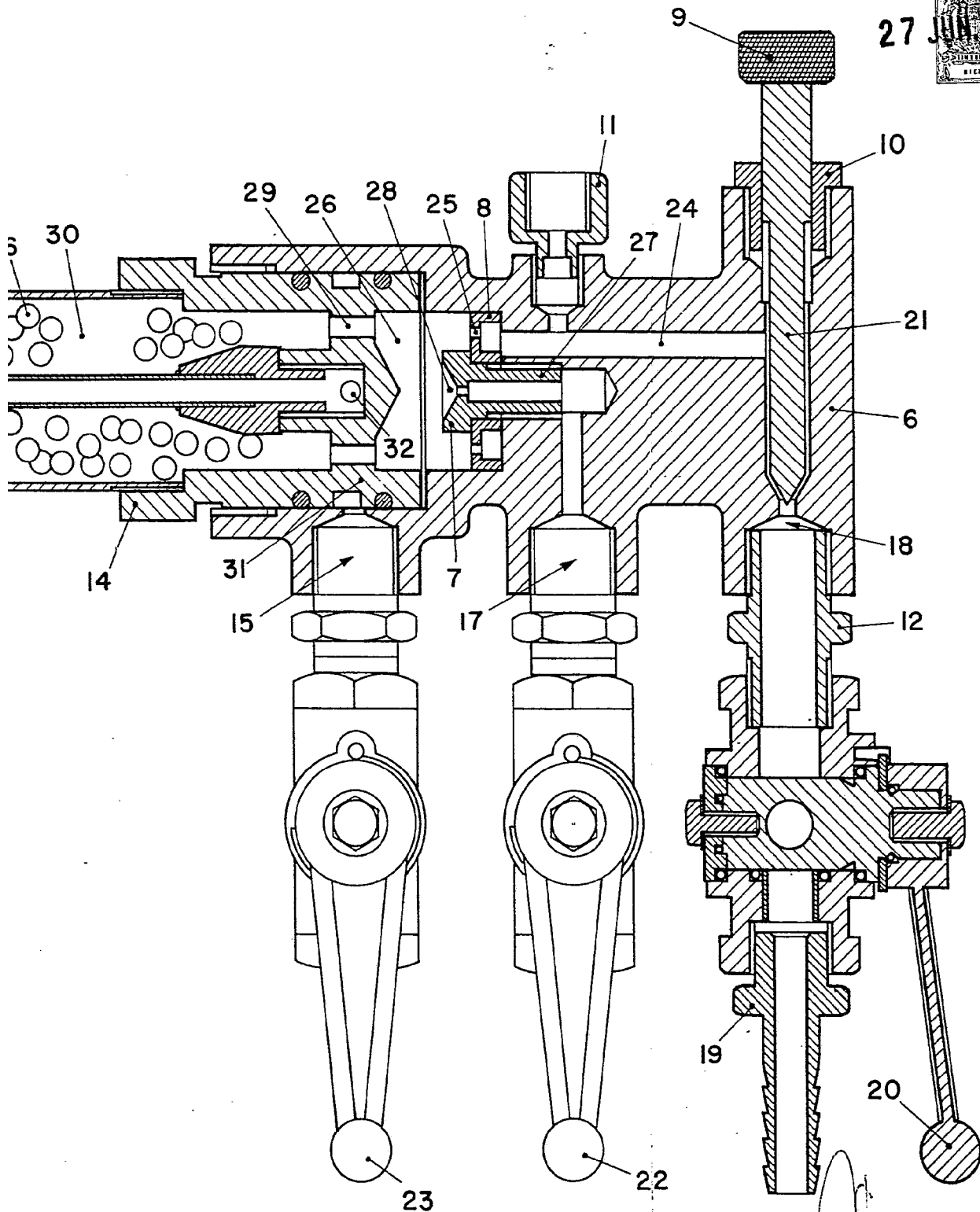
ESCALA VARIABLE

416329

HOJA UNICA



27 JUN 1973



MADRID, 27 JUN. 1973

P.A. JULIO DE PABLOS  
P. F.

Fdo.: Vicente Morillas