

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

⑩ ES	⑪ NUMERO	⑬ A1
	⑫ 430.563	
	⑭ FECHA DE PRESENTACION	
	⑮ 23-9-1974	

PATENTE DE INVENCION

③① PRIORIDADES:		
③② NUMERO	③③ FECHA	③④ PAIS
④⑦ FECHA DE PUBLICIDAD	⑤① CLASIFICACION INTERNACIONAL	⑥② PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B29D	
⑥④ TITULO DE LA INVENCION		
"NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUERPOS HUECOS DE MATERIAL SINTETICO, CON REFUERZOS INTERIORES"		
⑦① SOLICITANTE (ES)		
SOCIÉTÉ DE TRANSFORMATION DES MATIÈRES PLASTIQUES, S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
53002 LAVAL (Francia), Zone Industrielle du Point-du-Jour, Route d'Angers		
⑦② INVENTOR (ES)		
D. Jean HEAUME		
⑦③ TITULAR (ES)		
⑦④ REPRESENTANTE		
D. Alfonso Durán Olivella		

UNE A - 4 MOD. 3/66

UTILICÉSE COMO PRIMERA PÁGINA DE LA MEMORIA

CONCEDIDA

21 SET. 1976

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUERPOS HUECOS DE MATERIAL SINTETICO, CON REFUERZOS INTERIORES", a favor de SOCIÉTÉ DE TRANSFORMATION DES MATIÈRES PLASTIQUES, S.A., de nacionalidad francesa, domiciliada en 53002 LAVAL (Francia), Zone Industrielle du Point-du-Jour, Route d'Angers.

= = = = =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos de material plástico dotados por lo menos de un refuerzo o pieza de inserción o postiza incorporada en el material de dicho cuerpo.

El procedimiento de soplado permite conseguir económicamente cuerpos huecos con grosor de paredes casi uniforme.

10. Cuando estos cuerpos necesitan piezas de refuerzo (bosajes u otras protuberancias) se recurre a una técnica bien conocida, el sobremoldeo de una pieza de inserción metálica o de plástico inyectado (denominada "inse

to") y situada en el molde de soplado antes de proceder a éste.

Es bien conocido que este sobremoldeo no asegura una conexión suficientemente íntima entre las dos piezas para que la estanqueidad sea absolutamente segura entre el material inyectado por soplado y la pieza insertada.

En ciertos casos, esta estanqueidad no es necesaria, siéndolo solamente la conexión mecánica (por ejemplo un asa para manejo del cuerpo).

Por el contrario, en otros casos, esta estanqueidad es primordial tal como por ejemplo en los depósitos de gasolina y similares que poseen piezas destinadas a la fijación de tubos y de la platina del medidor o en el caso de los vasos de expansión del circuito de refrigeración del motor.

El proceso según la presente Patente permite conseguir una estanqueidad de este tipo.

Este procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos de material plástico provistos por lo menos de una pieza insertada comprende:

a/ Moldeo por inyección de dicha pieza de inserción.

b/ Sobremoldeo de esta pieza de inserción inyectada, llamada "inserto" durante la operación de soplado de dicho cuerpo hueco.

c/ La pared que se desea sobremoldear de dicho inserto inyectado está dotada por lo menos de un saliente de pequeñas dimensiones.

Caracterizándolo porque:

- Se calienta dicho saliente a una temperatura próxima al punto de fusión del material que le constituye.

- Se sitúa dicho inserto calefaccionado del modo dicho en el molde de moldeo del cuerpo hueco.

Se procede al moldeo del cuerpo hueco en condiciones térmicas tales que se produzca fusión de dicho saliente y soldadura entre el saliente y el cuerpo hueco:

Preferentemente, dicho saliente es un fileteado continuo o helicoidal de sección triangular.

Se apreciarán otras peculiaridades de la invención en la descripción siguiente, la cual hace referencia al dibujo adjunto, a título de ejemplo no limitativo, de un recipiente realizado de acuerdo con la presente invención.

La figura 1 es una vista en sección de la pieza de inserción inyectada ("inserto").

La figura 2 es una vista en sección de un depósito realizado según el procedimiento de esta Patente.

Tal como se ve en la figura 1, se inyecta un "inserto" I cuya parte destinada a ser sobremoldeada posee unos salientes de pequeñas dimensiones, por ejemplo un fileteado F continuo o helicoidal.

Este inserto, que puede llevar apéndices metálicos tales como una tubería, en T, es calentado en dichos salientes a una temperatura cercana al punto de fusión del material que les constituye y después situado en el molde de terminación justamente antes del soplado.

De este modo el material que constituye el saliente y el material del cuerpo hueco que está en contacto

to con este saliente, ambos a su punto de fusión, se suel
dan entre sí de forma que constituyen un bloqueo homogé-
neo tal como se aprecia en el corte de la figura 2.

Para que esta homogeneidad sea perfecta es de-
5. seable utilizar para las dos piezas que se deben hacer so
lidarias entre sí, ya bien sea el mismo material o por
lo menos materiales que tengan puntos de fusión próximos
entre sí.

El inventor ha observado que una sección trian-
10. gular del fileteado facilita el calentamiento regular de
éste, siendo el ángulo de vértice del triángulo, función
del material utilizado.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifi-
que la esencia del procedimiento descrito, será variable
15. a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de
Invención:

1.- Nuevo procedimiento para la fabricación de
20. cuerpos huecos de material sintético, con refuerzos inte-
riores, del tipo que comprende las siguientes fases ope-
rativas:

a/ Moldeo por inyección de la pieza de refuer-
zo en un material plástico cuya temperatura de reblande-
25. cimiento es como máximo igual a la temperatura de extru-
sión del material de las paredes del cuerpo hueco y que
está dotado de un fileteado saliente de sección triangu-
lar.

b/ Calentamiento de dicho saliente a una tempe-
30. ratura próxima al punto de fusión del material que le cons

tituye.

c/ Colocación de dicho inserto calentado de esta manera en el molde de moldeo del cuerpo hueco.

d/ Moldeo del cuerpo hueco en condiciones térmicas tales que haya fusión de dicho saliente y soldadura entre saliente y cuerpo hueco.

2.- Nuevo procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos de material sintético, con refuerzos interiores, según la reivindicación 1, caracterizado porque
10. dicho inserto se sitúa después del calentamiento en el molde de soplado del cuerpo hueco que está destinado a recibir la masa flúida y que se procede al soplado en condiciones térmicas tales que haya fusión de dicho saliente y soldadura entre saliente y cuerpo hueco.

15. Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad de la Patente de Invención, de finida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

3.- "NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN
20. DE CUERPOS HUECOS DE MATERIAL SINTÉTICO, CON REFUERZOS INTERIORES".

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos

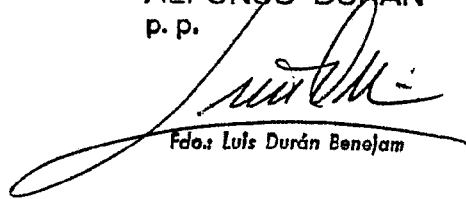
unidos a la misma.

Barcelona,

P.A. de SOCIÉTÉ DE TRANSFORMATION DES MATIÈRES
PLASTIQUES, S.A.,

ALFONSO DURÁN

p. p.



Fdo.: Luis Durán Benejam

JR/gu/ga.

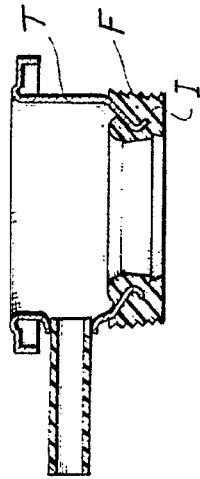


Fig. 1.

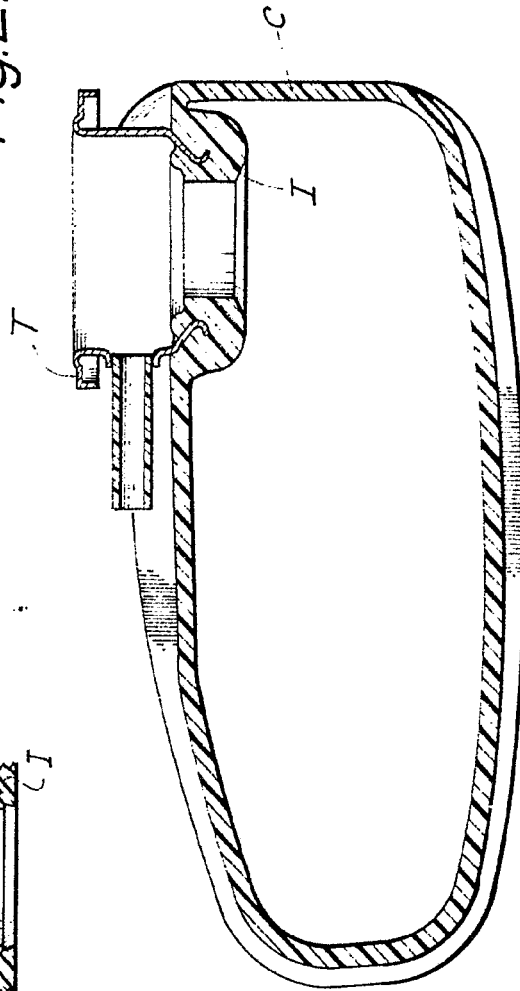


Fig. 2.

BARCELONA, 23-SET. 1974
P.A.
[Signature]

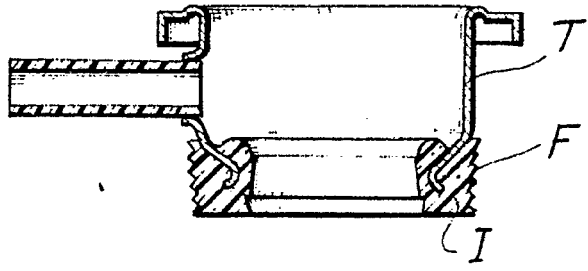
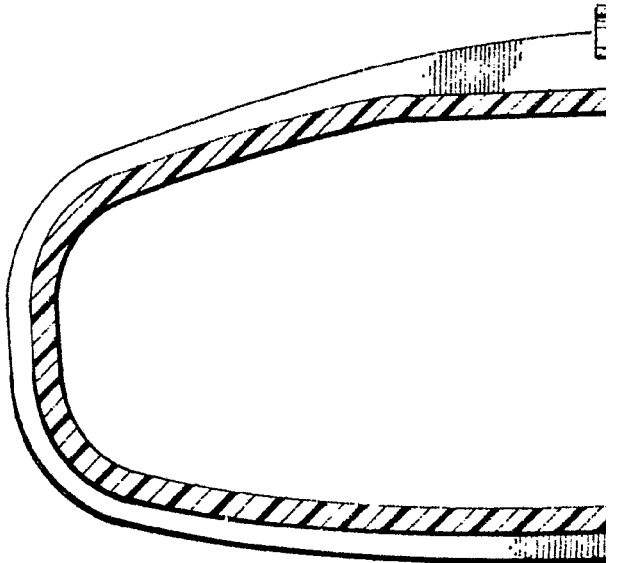


Fig. 1.



ESCALA VARIABLE

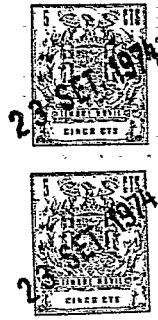
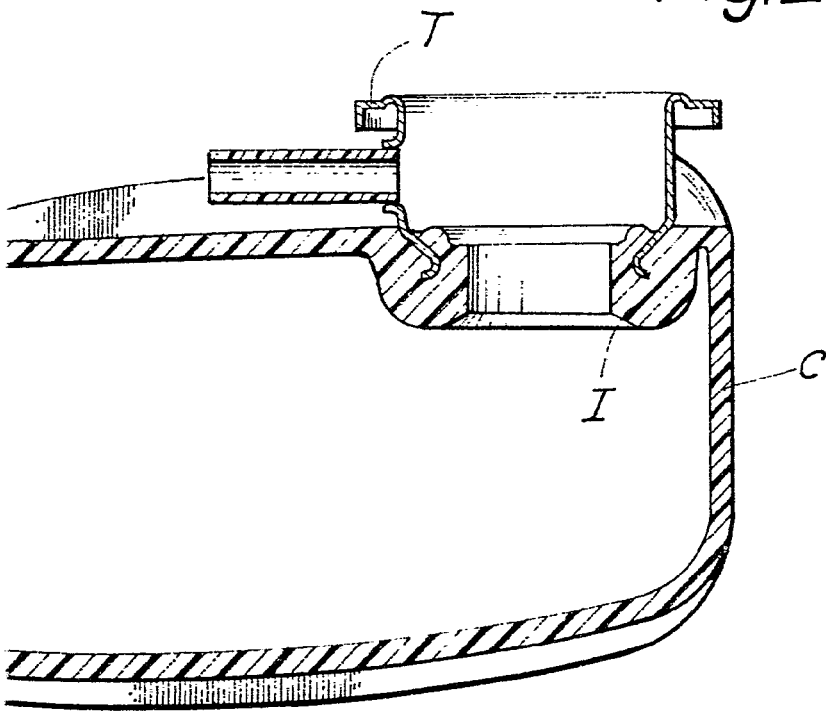


Fig.1.

Fig.2.



BARCELONA, 23 SET. 1974
P.A.

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'A. R.', is written over the typed text.