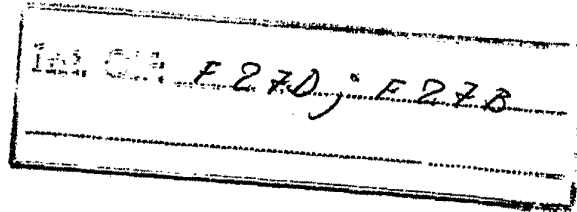


27 ABR. 1975

456134

P.- 59.921

E-689



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar PATENTE DE INVENCIÓN por 20 años

A nombre de ALBER-SPIGLERVENNER A/S

entidad noruega

establecida en Middelthuns gate 27, Oslo 3, Noruega

por: "DISPOSICION EN CARBONES DE TAPONAMIENTO PARA TAPONAR
AGUJEROS DE CARGADO EN HORNOS DE FUSION ELECTRICOS"

(Clase Internacional F27D, F24D)

**POOR
QUALITY**

Para taponar agujeros de sangrado en hornos de fusión eléctricos se emplea usualmente arcilla que se comprime contra el agujero de sangrado por medio de un cañón llamado de taponamiento, que consiste en un tubo con un pistón que
5 es accionado por un compresor o disposición similar, de modo que la pasta de taponamiento es expulsada a través del tubo con gran fuerza. La presión de trabajo sobre el pistón puede ser de 7 - 14 kp/cm^2 , mientras que la presión sobre el pistón de pasta de taponamiento puede ser de 14 - 28 kp/cm^2 , de
10 pendiendo del producto de fusión y del tipo de pasta de taponamiento que se utilice.

La pasta de taponamiento se carga en el tubo a través de una escotilla susceptible de ser cerrada que está dispuesta justo delante de la posición más posterior del
15 pistón. El tamaño de la abertura de la escotilla es limitado, y como un tubo usualmente admite 30 - 50 litros, la carga de la pasta será laboriosa y engorrosa, ya que el pistón tiene que ser accionado muchas veces a fin de envasar la pasta en la parte más anterior del tubo. La carga va también acompañada del riesgo de que la gente que la lleva a cabo se dañe las manos.

Los anteriores inconvenientes pueden evitarse mediante la disposición de acuerdo con la invención, en la que el tubo del cañón de taponamiento está equipado con una boquilla
25 cónica giratoria que está conectada con el resto del tubo

por medio de una articulación, y que es bloqueada en posición de trabajo por medio de un tornillo. Se carga entonces la pasta de taponamiento a través de la boca del tubo después de que se ha puesto a un lado la boquilla. En las condiciones de taponamiento usuales no habrá ninguna influencia tanto si el tubo está completamente lleno de pasta de taponamiento como si no lo está. Con el fin de asegurar que se tenga suficiente reserva de pasta dentro del tubo en caso de que las primeras veces fallara el taponamiento, se dispone una escotilla de suministro adicional de modo que pueda cerciorarse uno de que el tubo está completamente lleno de pasta en los casos en que se esperen condiciones de taponamiento difíciles. La escotilla está situada justo delante de la posición de trabajo más posterior del pistón.

La disposición se ilustra en la figura adjunta, en la que el número 1 muestra el tubo propiamente dicho, mientras que el número 2 es el pistón que es accionado por medio de un compresor que no se muestra en el dibujo. El número 3 es la boquilla giratoria que puede hacerse girar alrededor de la articulación 4 y bloquearse en posición de trabajo por medio de un tornillo 5, que de manera ventajosa deberá ser cónico. El número 6 es una escotilla de suministro que está dispuesta justo delante de la posición de trabajo más posterior del pistón.

Con la disposición de la invención, la limpieza del

cañón de taponamiento se hace mucho más fácil, ya que la pasta de taponamiento vieja puede retirarse fácilmente empujándola hacia atrás a través de la parte cónica. Esto es muy importante, ya que los restos de pasta que se hayan endurecido pueden impedir un taponamiento satisfactorio.

Además, mediante la disposición de acuerdo con la invención es posible emplear cilindros o cartuchos de plástico que han sido cargados con pasta de taponamiento, y que tienen un diámetro algo menor que el tubo del cañón. Estos cilindros o cartuchos pueden colocarse en el tubo del cañón a su debido tiempo antes del sangrado. Cuando la pasta de taponamiento se mantiene de este modo en un envase herméticamente cerrado, se impide el secamiento y se evitan dificultades de taponamiento a causa de una pasta dura y seca. Cuando se utilizan tales cilindros o cartuchos prefabricados con pasta de taponamiento, es fácil llenar el tubo y eventualmente limpiarlo otra vez si el primer taponamiento no ha sido bueno o satisfactorio.

Mediante la disposición de acuerdo con la invención es también más fácil cambiar la boquilla cónica por desgaste o si la boquilla resultara destruída por el metal líquido, ya que la articulación y la disposición de bloqueo pueden hacerse de tal manera que sólo será necesario sacar los dos tornillos e insertar una boquilla nueva. Debido a que la articulación y la disposición de bloqueo están ejecu-

tadas simétricamente, es posible girar la boquilla cónica a derechas o a izquierdas según lo permitan las condiciones de espacio. Estas son ventajas importantes en relación con la construcción conocida, en la que la boquilla está fijada al tubo mediante cuatro tornillos y cuatro tuercas.

La presente solicitud que corresponde a la presentada en Noruega, el 2 de Abril de 1974, bajo el Número 74 1186, se acoge a los beneficios del Artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

- REIVINDICACIONES -

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

1ª.- Disposición en cañones de taponamiento para taponar agujeros de sangrado en hornos de fusión eléctricos, en la que el cañón de taponamiento consiste en un tubo (1),

con un pistón (2) que es accionado por medio de un compresor o disposición similar, caracterizada porque la parte frontal del tubo (1) puede hacerse girar alrededor de una articulación (4).

5 2ª.- Disposición según la reivindicación 1ª, caracterizada porque la parte giratoria (3) es bloqueada en posición de trabajo por medio de un tornillo cónico (5).

 3ª.- Disposición según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizada por dos grupos de articulaciones (4) con
10 tornillos (5).

 4ª.- Disposición según la reivindicación 1ª, caracterizada por una escotilla de suministro (6) que está dispuesta justo delante de la posición de trabajo más posterior del pistón (2).

15 5ª.- Disposición en cañones de taponamiento para taponar agujeros de sangrado en hornos de fusión eléctricos.

 Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

20


25

Esta memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

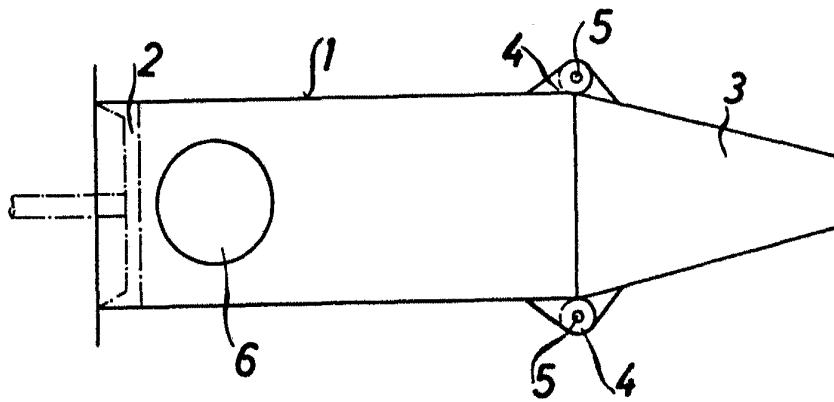
=7 ABR. 1975

P.A.

ALBONIC de Europa
Por medio de 

1.4.75/RTA.-

258/



Alberto de Elzeberu
Por Poder