

26 ABR. 1975

436413

T.- 60.198

Case 692

MEMORIA DESCRIPTIVA

Int.	HOLM 35/14
------	------------

para solicitar PATENTE DE INVENCION por 20 años

A nombre de AKTIEBOLAGET TUDOR

entidad sueca

establecida en S- 172 81 Sundbyberg. Suecia

por: "UN PROCEDIMIENTO PARA PRODUCIR FUNDAS TUBULARES CON UNA FORMA GEOMETRICA DADA EN SECCION TRANSVERSAL, UTILIZADAS PARA ELECTRODOS DE ACUMULADORES"

(Clase Internacional HOLM)

CONCEDIDA
19.4.75

23 JUL. 1976

Esta solicitud de patente se refiere a un proceso de producción de fundas o vainas tubulares, usadas para electrodos de baterías acumuladoras, con sección transversal de determinada forma geométrica. Las vainas
5 están formadas de materia fibrosa así como de otro material capaz de impartir la facultad de conservar su forma a la vaina tubular. La fabricación de dichas vainas se efectúa en forma continua sobre un mandril.

Ambos métodos de producción de vainas tubu-
10 lares, el continuo y el discontinuo, son ya conocidos. La mayor parte de estos métodos se refieren a una vaina tubular producida partiendo de material fibroso, posiblemente en combinación con algún otro material. Los materiales fibrosos utilizados son fibras de vidrio y fibras de dife-
15 rentes materiales polímeros, tales como poliéster y polímeros vinílicos. Los métodos de producción se dirigen tanto a tubos individuales como a una multiplicidad de tubos conectados. En los métodos discontinuos tiene lugar el corte del material inicial o de partida, el cual es
20 después colocado sobre el mandril y allí tratado, donde el tratamiento, por ejemplo, puede consistir en la impregnación con un agente aglutinante o la contracción de dicho material fibroso hasta donde sea posible. Hecho esto, se retira el mandril y se procede al corte final del ma-
25 terial en vaina a la longitud deseada.

La producción continua de la vaina puede efectuarse utilizando o no el mandril. El material inicial para esta producción consiste en tubos o mangueras de material fibroso tejido o trenzado. Este material es conducido en forma continua sobre uno o más mandriles, lo que depende de que la vaina consista en uno o en varios tubos. Los mandriles, con este método continuo, se acoplan, por ejemplo, mediante un codo dispuesto sobre un rodillo o polea, que al mismo tiempo sirve para la introducción del material de la vaina, o a través del mandril, el cual en su extremo de entrada va dotado de un pequeño tramo de sección transversal reducida, que es aprisionado, por ejemplo entre dos rodillos con una separación entre sí por lo menos igual a la sección transversal normal del mandril.

Se ha comprobado que con las vainas tubulares consistentes en materia fibrosa y otro material con la propiedad de conservar la forma, se obtiene el mejor producto con producción continua sobre un mandril, por cuanto que en una primera sección del mandril se lleva a cabo un tratamiento preliminar que hace posible proporcionar forma a la vaina, mientras que en otra sección del mandril, cuya forma exterior es diferente a la de la primera, se conforma la vaina su sección transversal final y es tratada en forma tal que dicha sección se mantiene. De

este modo se logra la posibilidad de obtener la vaina tubular con cualquier sección geométrica deseada. Con el empleo de mandril o mandriles en dos secciones o tramos, en que en la primera se soporta la vaina durante el tratamiento preliminar para luego darle su forma en la siguiente, y se diseña la primera sección sólo a efectos de que proporcione condiciones apropiadas para primer tratamiento, se obtiene un producto de la calidad deseada.

El otro material que acompaña a la materia fibrosa puede ser, por ejemplo, una hoja o película de plástico perforada, pegada o soldada fijamente a la materia fibrosa. Puede ser también un agente impregnante, con el que se impregna el material fibroso. En el primer caso, la misión del tratamiento preliminar en la primera sección o tramo del mandril, es dar a la película plástica una plasticidad tal que pueda ser moldeada sin esfuerzos transversales, que podrían dar lugar a una subsiguiente deformación de la vaina. En el caso de impregnación, ésta tiene lugar en la primera sección del mandril, por ejemplo una vaporización de disolvente y una iniciación del curado de los medios impregnantes curables. En la otra sección o tramo del mandril tiene lugar entonces un enfriamiento de la película plástica, de modo que conserva su forma, así como un completo secado y/o endurecimiento de los medios impregnantes, respectivamente.

Se ha comprobado que es de gran importancia que la primera sección del mandril se diseñe con una sección transversal adecuada para el tratamiento preliminar, que sólo excepcionalmente corresponde a la sección transversal de la otra sección del mandril. Esta otra sección, que sirve para formar la vaina tubular, puede ser por ejemplo, circular, rectangular, cuadrada, elíptica o triangular. La primera sección se diseña con forma circular o principalmente elíptica. Se ha demostrado que esto es adecuado para la obtención de una uniformidad satisfactoria del producto.

La presente solicitud que corresponde a la presentada en Suecia, con fecha 9 de Abril de 1974, bajo el número 74 04758-0, se acoge a los beneficios del Artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

REIVINDICACIONES

20

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:

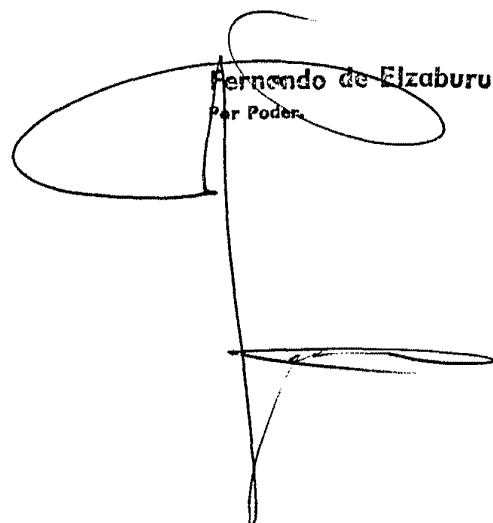
25

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

Madrid, 24 NOV. 1975

P.A.

Fernando de Elizaburu
Per Poder.

A large, stylized handwritten signature in black ink, consisting of a large loop on the left and a vertical stroke on the right that ends in a horizontal flourish.

1-9-75
VGD.