

14 SET. 1976

CONCEDIDA

30204

MEMORIA DESCRIPTIVA
correspondiente a la solicitud de un a

PATRONEO DE INMIGRACION

por 10 AÑOS

en ESPAÑA

IMP. CL. C250

Solicitante: CIASA, S.A.

Nacionalidad: española

Domicilio: Ctra. de Sardañola, s/n Pasaje 11 del con SAN CUGAT
DEL VALLES.- (Barcelona)

Enunciado: "PROCESAMIENTO PERFECCIONADO PARA PROMOVER EL TIPO
DE ALUMENIO RESERVADO A LA INMIGRACION PASADORA"

...00000...

BAD ORIGINAL

5.- El invento se relaciona en general con perfiles de aplicación en la industria eléctrica; más concretamente la invención tiene por objeto un procedimiento perfeccionado para recubrir perfiles de aluminio para su aplicación en la industria eléctrica.

10.- El proceso a que se refiere la invención se lleva a la práctica, preferentemente pero no exclusivamente a partir de perfil de aluminio de 0'98 - 0'99, de pureza y cuya primera operación se procede al desengrasado previo de la piqueta utilizando un disolvente orgánico clorado editado con inhibidores de anticorrosión acida.

15.- En operación siguiente se procede a realizar un lavado ácido en frío para eliminar los oxenos superficiales oxidados originados por el tratamiento térmico del aluminio y proporcionarle su lucido natural.

20.- En sucesiva operación se procede al desengrase del perfil utilizando un medio alcalino fuerte, en caliente, editado con tenso activos, con objeto de lograr simultáneamente los siguientes efectos:

- a).- un desengrase químico
- b).- un nivelado superficial de la piqueta que mejora la adherencia de las capas posteriores.
- c).- un incremento de la difusividad para obtener un acabado de aspecto mate uniforme.

25.- Después del proceso de desengrase descrito se procede a la neutralización en medio ácido, con objeto de eliminar los residuos de alúmina y carbono (suatt) liberados en la operación anterior.

30.- El perfil así tratado es sometido a un proceso de niquado en medio alcalino formando una capa que servirá como base

de adición para los ojos posteriores. Este procedimiento se realiza por intercambio reducción-oxidación en los iones de zinc y aluminio.

3.- En una nueva operación se somete el perfil a un tratamiento electrolítico, para coloración, en medio alcalino con ánodos de cobre electrolítico, para lo cual se dispone el baño de humectantes y brillantadores que proporcionan un acabado semi-brillante y con agentes despolinizadores que aseguran un paso uniforme de corriente, cuyo baño estará equipado con medios de regulación automática y de turbogitación.

10.- Perseguiendo el proceso propuesto se procede al cobreado electrolítico del perfil en medio básico (Flash de cobre) en medio frío y a continuación se realiza un ploteado ó estañado electrolítico en baño alcalino (Flash de plata) para a continuación realizar un ploteado ó estañado electrolítico a baja densidad de corriente, para conseguir capas de alta densidad de depósito y elevada dureza en medio alcalino y agitación catódica.

20.- En operación sucesiva se somete el perfil tratado a un pasivado químico para inhibir la oxidación y envenenamiento de la plata ó del estaino por el medio ambiente.

Finalmente el perfil se trata con agua destilada, a temperatura próxima a la ebullición, y se seca por evaporación.

25.- Entre cada una de las operaciones descritas se realizan dos lavados con agua.

Convenientemente descrita la naturaleza de la invención como así mismo la forma de llevarla a la práctica para convertirse en una realidad positiva o industrializable, se hace oportuno a los efectos oportunos que en el procedimiento o fog

30.-

Filas de aluminio destinadas a la industria eléctrica, según notas precedentes en el que se realiza el neutralizado en medio ácido para eliminar los residuos de silicio y carbono — (scrutt) liberados en la operación de la reducción con Zn.

5.-

55.- Procedimiento perfeccionado para recubrir por filas de aluminio destinadas a la industria eléctrica, según notas anteriores que incluyen un proceso de zincado en medio alcalino como base de adherencia para las capas posteriores, cuyo recubrimiento se realiza por intercambio reducción-oxidación en los iones de zinc y aluminio.

10.-

60.- Procedimiento perfeccionado para recubrir por filas de aluminio destinadas a la industria eléctrica, según notas 19 a 55 en el cual se procede a un cobrado electrolítico de del perfil en medio alcalino utilizando ánodos de cobre — electrolítico y disponiendo el baño de humectantes y abrillantadores que dan un cobrado semi-brillante y con agentes de orientación que aseguran un paso uniforme de corriente, cuyo baño dispone de regulación termostática y dispone de turbogeneración.

15.-

20.-

75.- Procedimiento perfeccionado para recubrir por filas de aluminio destinadas a la industria eléctrica, según notas anteriores en el cual en el perfil se aplica un cobrado electrolítico en medio básico (Flash de cobre) en medio frío;

25.-

80.- Procedimiento perfeccionado para recubrir por filas de aluminio destinadas a la industria eléctrica, de acuerdo con las notas precedentes en el cual se produce sobre el perfil un preplateado o estañado electrolítico en medio alcalino (Flash de plata o estaño) en frío, como acondicionador para el plateado o estañado posterior.

30.-

5.- 90.- Procedimiento perfeccionado para recubrir por
filas de aluminio destinados a la industria eléctrica, según
nota 89 que incluye un proceso, sobre el perfil de platónido
o estañado electrolítico a baja densidad de corriente para
conseguir capas de alta densidad de depósito y elevada dureza
en medio alcalino y agitación catódica.

10.- 100.- Procedimiento perfeccionado para recubrir por
filas de aluminio destinados a la industria eléctrica, de acuerdo
de con la sucesión de operaciones descritas en las notas precedentes,
que incluye un proceso de pasivado químico del perfil
para inhibir la oxidación y sulfatación de la plata o del cobre
de por el medio ambiente.

15.- 110.- Procedimiento perfeccionado para recubrir por
filas de aluminio destinados a la industria eléctrica, según
notas precedentes en el que el perfil de aluminio es tratado
en un baño de agua destilada a temperatura próxima a la ebullición
y secado por evaporación.

20.- 120.- Procedimiento perfeccionado para recubrir por
filas de aluminio destinados a la industria eléctrica, de acuerdo
de con las notas 79 a 110 que se caracteriza porque entre cada
una de las operaciones que dicho procedimiento comprende se realizan
dos lavados de perfil con agua.

130.- "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA RECUBRIR POR
FILAS DE ALUMINIO DESTINADOS A LA INDUSTRIA ELECTRICA"

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de SEIS hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 6 de Junio 1975

L. GONZALEZ VACAS
P. P.

