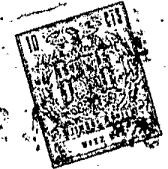


22



Int. Cl. F/6L

MEMORIA DESCRIPTIVA
Para Solicitar
PATENTE DE INVENCION
en

439652

ESPAÑA
Por: Veinte Años
Por: " PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA EN
TUBOS ".

A favor de:

DON PEDRO NIELLES BAQUEDANO

Domiciliado en:

SAN JUSTO DESVERN (Barcelona) 18 Julio, 16

=====
El objeto de la presente solicitud de Pa-
tente de Invención, se refiere a " PROCEDIMIENTO DE SOLDA-
DURA EN TUBOS ".

A).- Posibilita la unión de tubos entre sí
por medio de manguitos, codos de unión, piezas en T de
distribución, etc.

5.-

BAD ORIGINAL

B).- Impide la formación de rebabas ó extrangulami-
en el interior del tubo.



C).- Permite gran rapidez en las operaciones de monta-
je.

D).- Se consigue una unión perfecta y duradera.

En el adjunto plano, para facilidad de la descripción,
a título de ejemplo y sin caracter limitativo alguno, por
lo tanto, se ha representado una forma preferida de la ma-
terialización de la presente patente de invención.

La figura 1 representa una vista en sección de una
pieza T de unión.

La figura 2 representa una vista en sección de una
unión recta de tubos.

Como puede apreciarse mediante la observación de las
figuras, el presente procedimiento consiste en un elemento
(1), el cual, posibilita la unión entre tubos (2) para per-
mitir la conducción de un fluido determinado. Este elemen-
to (1), puede ser un manguito de unión recto, acódado, pie-
za conformada en T para distribución o cualquier otra de
las formas comunes existentes. Para permitir esta unión,
el citado elemento (1) dispone de unas bocas (3), dimensio-
nadas adecuadamente y cuyo diámetro interior es ligeramen-
te superior al diámetro del resto de la pieza, formando un
escalón (4), que actúa de tope de entrada al realizar la
introducción del tubo (2), eliminando de este modo que el
grosor de este tubo, actúe de obstáculo en la libre circu-
lación del fluido por el interior y por tanto, manteniendo
el diámetro interior constante en el elemento (1) una vez
introducido el tubo.

Interiormente y a una distancia adecuada de la entrada

22 JUL 1957



este elemento presenta en la zona de mayor diámetro, un rebaje ó vaciado (5) sobre la pared del mismo, constituyendo una acanaladura circular en todo su contorno.

5.- El procedimiento de soldadura consiste en depositar en la superficie de la acanaladura ó rebaje (5), una cantidad adecuada de algún material fundiente como estaño, plomo, plata ó cualquier otro apropiado. Posteriormente y encontrándose el tubo (?) introducido en su alojamiento se somete la superficie que contiene el material fundiente a una
10.- fuente de energía mediante la cual, quedarán unidos ambos cuerpos sin que produzcan deformaciones ni rebajes en estos, consiguiéndose una soldadura limpia.

15.- Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarlo practicamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle, en tanto que estas no alteren su fundamento.

N O T A . -

20.- Los puntos de invención propios y nuevos que se presentan para que sean objeto de este Registro de Patente de Invención en España, por veinte años, se resumen a las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S . -

25.- 1º.- " PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA EN TUBOS ", caracterizado porque posibilita la unión de dos cuerpos entre sí, con la aportación en unas ranuras hechas al efecto para dejar espacio para el elemento fundente y situados entre las dos piezas a soldar y así conseguir esta unión, mediante aplicación de una fuente de energía calorica adecuada, que funde el fundente hasta soldar las dos piezas entre sí, pudiendo emplearse como elemento fundente estaño, plomo, pla-
30.-

ta o cualquier otro metal ó material apropiado.

92 13



- 5.- 2a.- " PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA EN TUBOS ", según reivindicación anterior, caracterizado porque en uno de los dos cuerpos citados actua de elemento receptor, permitiendo la introducción de un extremo del otro y siendo ambos cuerpos de conformación tubular. El cuerpo ó elemento receptor, actua de brida empalme entre tubos pudiendo ser recto, acodado de conformación en T ó cualquier otra forma de las comunes existentes por su parte exterior y presentando interiormente junto a las bocas receptoras un rebaje de diámetro mayor al resto del diámetro interior de la brida, debiendo ser este rebaje de igual sección al grueso de las paredes del tubo a introducir, consiguiendose un diámetro interior de tubo y brida uniforme con lo que se eliminan obstáculos en la libre circulación de fluidos, evitando el efecto del llamado golpe de ariete.
- 10.-
- 15.-

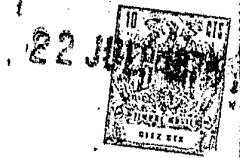
- 20.- 3a.- " PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA EN TUBOS ", según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la brida descrita anteriormente, presenta en la zona de mayor diámetro interior, una acanaladura circular ó vaciado de profundidad adecuada, que circunda el contorno interior a modo de anillo, permitiendo ésta, la recepción de la cantidad adecuada del material fundente, el cual es depositado a lo largo de este anillo, eliminando en el proceso de soldadura, deformaciones y rebabas en la unión de ambos cuerpos.
- 25.-

4a.- " PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA EN TUBOS ".

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede y para los fines que se han especificado.

- 30.- Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas mecanografiadas a máquina por una sola cara.

Madrid de Julio de 1.975



EL AGENTE OFICIAL.-

[Handwritten signature]
DOMINGO DE UNGRIA
D.P.

[Handwritten mark]

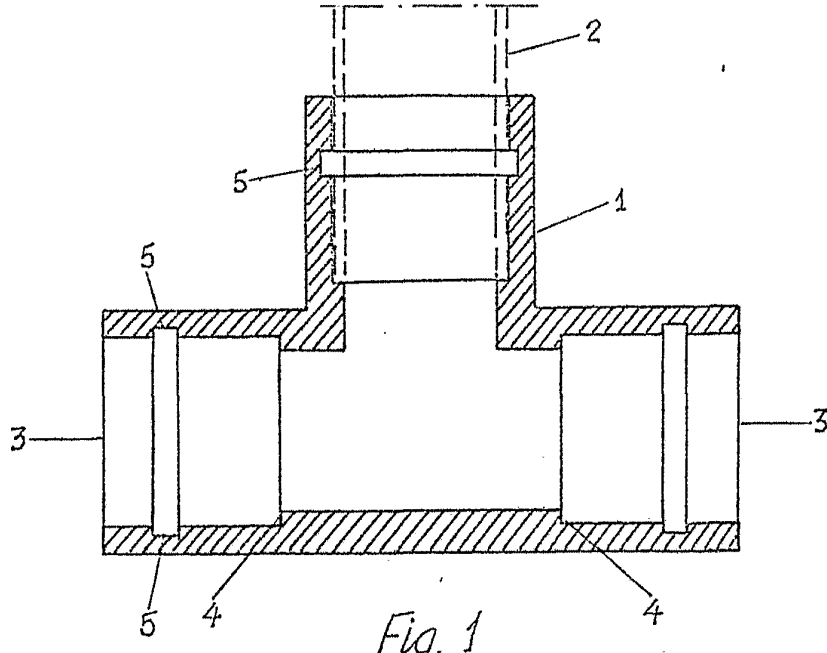


Fig. 1

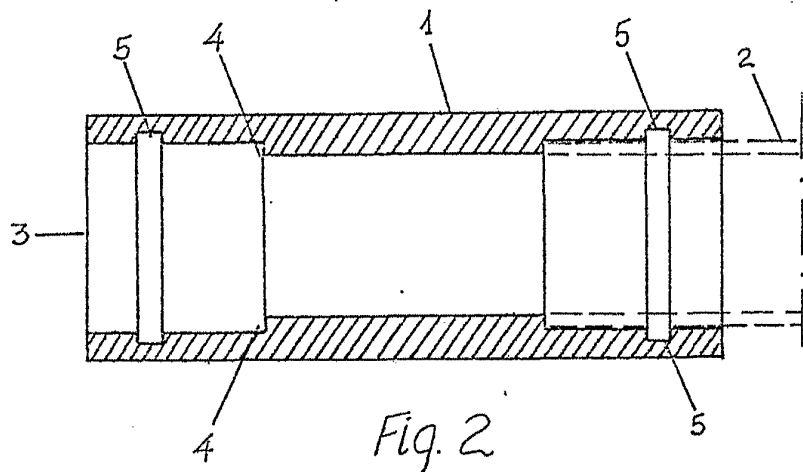


Fig. 2

23 JUN 1905
DOMINGO DE LA UNICIA
P.R.

Escala variable