



ESPAÑA

PATENTE DE INVENCION

19 ES 11 21 10 A 1
NUMERO **452776**
FECHA DE PRESENTACION
27-10-76

A1 452.776 771016 F16J 15/00

50 PRIORIDADES:
51 NUMERO 52 FECHA 53 PAIS
22 JUN. 1977

47 FECHA DE PUBLICIDAD 51 CLASIFICACION INTERNACIONAL 52 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
F16J

54 TITULO DE LA INVENCION
"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE JUNTAS FLEXIBLES INDEFORMABLES"

71 SOLICITANTE (S)
D. Antonio GUIMARAENS CARUNCHO.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
MADRID.-Isaac Peral, 56

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)
El solicitante.

74 REPRESENTANTE
D. José M^o TORO ARENAL, Agente Oficial.

La presente memoria descriptiva se refiere a la declaración de un invento propio, para obtener su protección registral según lo establecido en la legislación reguladora de la Propiedad Industrial a los fines de su explotación industrial

- 5.- durante la vida legal de la patente de invención con carácter de exclusividad sobre el objeto de que, según el enunciado específica, se trata consistente en un procedimiento para la fabricación de juntas flexibles indeformables de utilización en motores, máquinas y demás aplicaciones características de esta clase de elementos.
- 10.-

Mediante el procedimiento de la invención que se reivindica se consiguen juntas que mantienen constantes sus cotas con un alto grado de flexibilidad y resistencia tanto a la doblez cuanto a la torsión, proporcionando un sellado perfecto.

- 15.- El procedimiento de fabricación de las juntas según el presente invento difiere totalmente de los que hasta ahora se vienen empleando, constituidos fundamentalmente por el conocido material de corcho aglomerado con caucho, para la formación de las planchas base de la manufactura de las juntas,
- 20.- que si bien resultan estables y flexibles son frágiles y su costo es muy acusadamente mas elevado que el que se consigue con el procedimiento inventado y, además, la calidad en cuanto a las condiciones de cierre, flexibilidad y consistencia, está comprobado que son notoriamente superiores a todas las
- 25.- preexistentes condicionadas a la calidad y tratamiento del caucho empleado como aglomerante.

- En el estudio conducente a la invención obtenida se han tenido en cuenta las cualidades inmejorables que el corcho presenta como sellador de determinados fluidos y de sus precios y al mismo tiempo sin olvidar sus conocidos inconvenien-
- 30.-

tes en cuanto al alto índice higroscópico provocador de la alteración de sus medidas, según el medio ambiente y, por otra parte, la débil cohesión y consecuente facilidad de ruptura del material en proceso de fabricación de las juntas y de estas una vez acabadas; de donde se encominó la investigación a la obtención de un producto que aprovechando las propiedades del corcho aglomerado las mejorase, anulando los inconvenientes y superando las condiciones de impermeabilidad y elasticidad que con los espesores propuestos 35.- confirieran las juntas obtenidas la más idónea flexibilidad y resistencia a la rotura en el proceso de troquelado, transporte, almacenaje y manipulación. 40.-

El procedimiento consiste en que las juntas de plancha de corcho aglomerado, una vez troqueladas son sometidas a impregnación, por inmersión o rodillos, de una disolución 45.- plástica, presecándolas a infrarrojos hasta obtener el grado de coagulación previsto de la disolución empleada.

Las piezas tratadas se pasan por rodillos de material celular, no estanco, para obtener una distribución uniforme de la disolución plástica y una vez lograda la homogeneidad 50.- se someten a secado y reticulación final del recubrimiento en tunel térmico.

Considerando declarada la naturaleza de la invención en términos suficientes para su mas clara y definitiva interpretación, debe hacerse expresa manifestación sobre la susceptibilidad de empleo de materiales y productos que la técnica pueda sugerir en la realización práctica, sin que estas alteraciones se aparten del ámbito proteccional especificado en la nota reivindicatoria. 55.-

60.-

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

1ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE JUNTAS FLEXIBLES INDEFORMABLES" que se caracteriza porque las juntas de corcho aglomerado una vez troqueladas se impregnan con una solución plástica por inmersión o rodillos, presecándolas a infrarrojos hasta obtener el grado de coagulación previsto de la solución plástica.

65.-

2ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE JUNTAS FLEXIBLES INDEFORMABLES" según la anterior reivindicación, que se caracteriza porque las piezas tratadas conforme a la reivindicación primera son pasadas por rodillos de material celular, no estanco, para la distribución uniforme de la disolución plástica de tratamiento.

70.-

3ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE JUNTAS FLEXIBLES INDEFORMABLES" según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque las piezas resultantes del tratamiento de la reivindicación segunda se someten a continuación a secado y reticulación final del film en tunel térmico.

75.-

4ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE JUNTAS FLEXIBLES INDEFORMABLES".

La presente memoria descriptiva consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ochenta y dos líneas, incluidas las presentes.

Madrid, 27 de Octubre de 1.976.-

JOSE M. TORO
E. P. ?

Fdo. Andrés Borges