

MINISTERIO DE INDUSTRIA  
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



10	ES	11	NUMERO	10	A 1
		21	<b>454921</b>		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			<b>10 ENE. 1977</b>		

**PATENTE DE INVENCION**

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
37 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	<b>B28B, C04B</b>	
64 TITULO DE LA INVENCION		
<b>Procedimiento de fabricacion para cuerpos huecos, fibrosos de grandes dimensiones, tales como recipientes para contener liquidos.</b>		
71 SOLICITANTE (S)		
<b>Uralita, S.A. (sociedad española).</b>		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
<b>MADRID-4- Mejía Lequerica, 10.</b>		
72 INVENTOR (ES)		
73 TITULAR (ES)		
<b>Uralita, S.A. (Sociedad española).</b>		
74 REPRESENTANTE		
<b>D. CARLOS ROEB UNGEHEUER.</b>		

1                    Procedimiento de fabricación para cuerpos huecos fibrosos, especialmente indicado para cemento, fibra y agua, pudiendo ser la fibra de cualquier clase, como amianto, fibra de vidrio, nylon, celulosa, etc. o sus mezclas.

5                    Este procedimiento parte de una mezcla fluida de los componentes anteriormente indicados, introducida bajo presión en una cámara cuya forma corresponde a la de la pieza o cuerpo a obtener.

10                   Dicha cámara está limitada exteriormente por un conjunto de elementos metálicos con perforaciones y ranuras recubiertas en su parte interior por telas filtrantes; e interiormente por una pieza cuya alma metálica está recubierta por un elastómero, de forma troncocónica o tronco-piramidal.

15                   El conjunto de elementos metálicos está formado por cinco elementos, cuatro de los cuales corresponden a cuatro sectores de la superficie lateral de la pieza a fabricar si es cilíndrica o a las cuatro paredes si la pieza a fabricar es prismática; y el quinto corresponde a la superficie de fondo, siendo para las piezas indicadas anteriormente circular o cuadrangular.

20                   El cierre de la cámara se consigue mediante una pieza metálica que interiormente tiene una forma troncocónica o troncopiramidal, que ajusta exteriormente sobre los cuatro elementos metálicos laterales, con perforaciones y ranuras; y que lleva incorporado el quinto elemento citado anteriormente.

25                   La formación de la pieza tiene lugar al inyectar en la cámara antedicha la mezcla de cemento, fibra y agua, a una presión no superior a 30 kg/cm<sup>2</sup>, de manera que por efecto

1 de velocidad y presión de inyección se origina la separación  
de gran parte del agua contenida en la mezcla, a través de  
las telas filtrantes, que retienen las partículas de fibra y  
cemento. Esta separación de agua o deshidratación se obtiene  
5 fundamentalmente por la presión y velocidad de inyección.

La inyección se realiza mediante cuatro piezas  
tubulares fijadas al fondo de la pieza metálica, de forma  
truncocónica o troncopiramidal que sirven de sujeción del  
quinto elemento metálico filtrante correspondiente a la su-  
10 perficie de fondo. La posición de los inyectores puede ser  
tal que su eje de simetría sea perpendicular u oblicuo al pla-  
no horizontal determinado por el fondo de la pieza metálica.

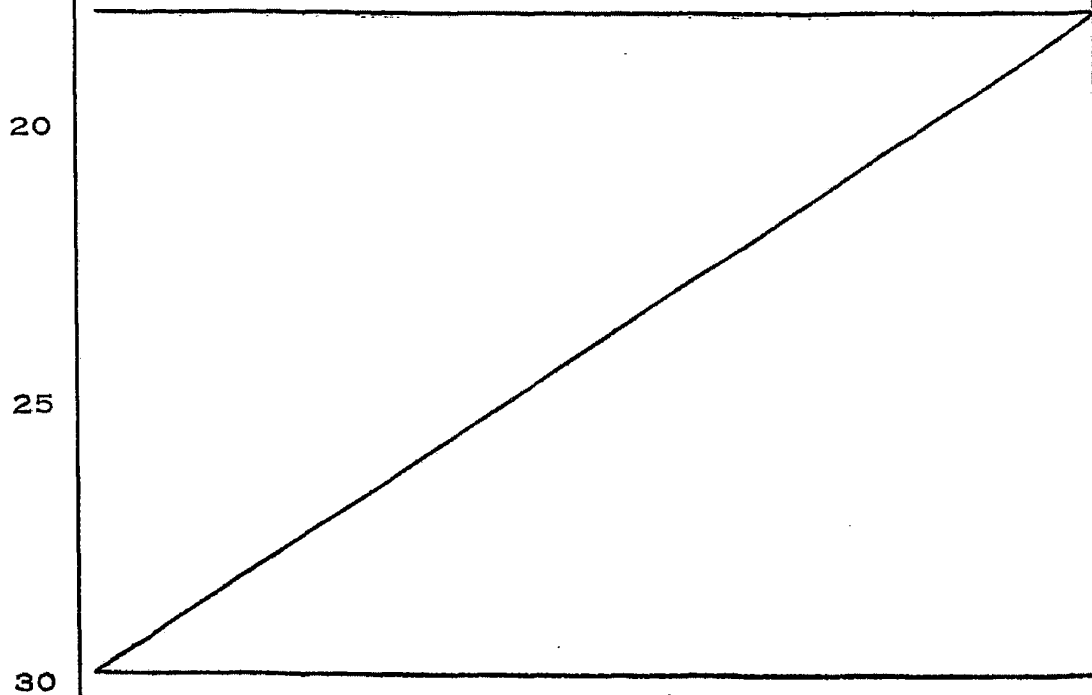
El espesor de la cámara de inyección, que defi-  
ne el de la pieza fabricada, se mantiene uniforme en cada  
15 sección paralela a la superficie de fondo y en ella misma,  
mediante el cierre, de los cuatro elementos metálicos fil-  
trantes sobre un aro metálico (piezas cilíndricas) o un para-  
lelepípedo (piezas prismáticas) situado en la base el alma  
metálica, provocado por el ajuste de la pieza metálica tron-  
20 cocónica o troncopiramidal sobre los elementos metálicos  
filtrantes.

Para obtener la separación entre la pieza recu-  
bierta de elastómero y la pieza fabricada de fibra y cemento,  
se efectúa el desplazamiento del elastómero mediante un flui-  
25 do a presión, introducido en su interior. El efecto de este  
desplazamiento favorece la expulsión de parte del agua que  
resta, así como la adherencia de la pieza fabricada a los  
cuatro elementos metálicos con perforaciones y ranuras co-

30

1 rrespondientes a la superficie lateral. Necesario esto último  
mo para poder extraer o desmoldar la pieza fabricada. Debido  
a las fuerzas que se originan durante las fases de inyección  
y comprensión, los elementos metálicos filtrantes se adaptan  
5 a la superficie interior del elemento metálico de forma tron-  
cocónica o troncopiramidal reproduciendo el mismo perfil en  
la superficie exterior de la pieza fabricada. El despla-  
zamiento vertical del elemento metálico de forma troncocónica  
o troncopiramidal está limitado por un sistema mecánico de  
10 sujeción.

El desmoldeo se obtiene retirando la pieza metá-  
lica de forma interior troncocónica o troncopiramidal y co-  
giendo el conjunto de los cuatro elementos metálicos con te-  
las filtrantes que forman un todo con la pieza fabricada has-  
15 ta depositarla sobre un contramolde mediante un movimiento  
de apertura de los cuatro elementos metálicos filtrantes.



N O T A

La presente patente de invención, comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Procedimiento de fabricación para cuerpos fibrosos de grandes dimensiones, tales como recipientes para contener líquidos y especialmente indicado para una mezcla o pasta de cemento, fibras y agua, inyectada en una cámara hueca delimitada por un cuerpo elastómero y unas telas filtrantes, caracterizado porque dicha cámara está limitada exteriormente por un conjunto de cinco elementos metálicos, con perforaciones y ranuras, recubiertos en su parte interior con telas filtrantes; correspondiendo cuatro de estos elementos a cuatro sectores de la superficie lateral de la pieza a fabricar, y el quinto corresponde a la superficie del fondo; realizándose el cierre y sujeción de estos elementos mediante una pieza metálica que interiormente tiene una forma troncocónica o troncopiramidal que ajusta exteriormente sobre los cuatro elementos metálicos laterales, llevando esta pieza incorporado el quinto elemento antes indicado.

2.- Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque la pasta se inyecta en la cámara hueca mediante cuatro inyectores fijados al fondo de la pieza metálica, de forma troncocónica o troncopiramidal, que además fijan el quinto elemento metálico con perforaciones y ranuras.

3.- Procedimiento de acuerdo con la reivindicación 2, caracterizado porque los inyectores pueden tener una posición tal que su eje de simetría sea perpendicular u obli-

1      quo al plano horizontal determinado por el fondo de la pieza me-  
tálica de forma troncooónica o troncopiramidal.

5      4.- procedimiento de acuerdo con las reivindica-  
ciones anteriores, caracterizado porque el espesor de la cámara  
hueca, que define el de la pieza fabricada, se mantiene unifor-  
me en cada sección paralela a la superficie de fondo y en el  
mismo fondo.

10     5.- Procedimiento de acuerdo con las reivindica-  
ciones anteriores, caracterizado porque el cuerpo formado se  
queda adherido, formando un todo, a los cuatro elementos metá-  
licos, con perforaciones y ranuras, correspondientes a la su-  
perficie lateral.

15     6.- Procedimiento de acuerdo con la reivindica-  
ción 5, caracterizado porque el desmoldeo de la pieza se reali-  
za cogiendo el conjunto indicado en la reivindicación anterior  
y depositándolo sobre un contra molde mediante un movimiento  
de apertura de los cuatro elementos metálicos con perforacio-  
nes y ranuras.

20     7.- "Procedimiento de fabricación para cuerpos  
huecos fibrosos de grandes dimensiones, tales como recipientes  
para contener líquidos".

25     Según se describe y reivindica en la presente me-  
moria descriptiva, la cual consta de cinco hojas foliadas y  
escritas a máquina por una sola de sus caras

Madrid, a

10 ENE. 1977

GABRIEL ROEB

R. E.

Fdo.: Pedro Martínez