

20 JUL. 1978

ES

11	NUMERO	466285
22	FECHA DE PRESENTACION	

A 1



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

**PATENTE DE INVENCION**

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
49 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B22D	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
64 TITULO DE LA INVENCION SISTEMA PARA PULVERIZAR METALES DE BAJO PUNTO DE FUSION		
71 SOLICITANTE (S) DON JOSE MARIA DUART BLAY DON SERGIO TAMARGO FERNANDEZ		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE GIJON (Oviedo). - Marques de Urquijo, 2-12"		
72 INVENTOR (ES) LOS MISMOS SOLICITANTES		
73 TITULAR (ES) LOS MISMOS SOLICITANTES		
74 REPRESENTANTE DON JOSE PONS TORRES		

CADUCADO

El objeto de la presente solicitud de Patente de Inven  
ción, totalmente desconocida en España y en el extranjero, -  
se refiere a un "Sistema para pulverizar metales de bajo --  
punto de fusión", cuyas características de novedad le confie  
ren la cualidad de aportar las siguientes ventajas sobre lo  
ya conocido, que posibilitan su consecución industrial.

a) Está especialmente indicado para la pulverización -  
de estaño, plomo y su aleaciones.

b) Se consigue mediante este sistema una regulación gra  
nulométrica del polvo obtenido y hasta con cuatro posibilida  
des.

c) Es de una gran sencillez, consiguiendose la pulveri  
zación por medios neumáticos.

e) Su regulación puede ser llevada a la práctica con -  
sencillos materiales y con muy bajo costo.

Al objeto de facilitar la descripción del presente sis  
tema, se acompaña a la presente memoria una realización del  
mismo, pero en esta realización se ha representado a título  
de ejemplo y por ello sin carácter limitativo alguno por lo  
tanto.

En la figura única del mismo se ha representado un cor  
te o sección convencional de dicha realización.

Este sistema consiste en que mediante medios adecuados  
se vierte el metal a pulverizar en un recipiente (1), el cual  
es cilíndrico en su parte superior y troncocónico en la infe  
rior, y dispone de un orificio de salida (2).

Dicho recipiente se apoyaría adecuadamente en un cuer-  
po inferior (3) y entre ambos cuerpo (1) y (3) estaría inter  
calada una boquilla (4), la cual es intercambiable con otras  
de igual diámetro exterior, pero de distinto diámetro inte--

rior.

35 Así mediante este sistema, se consigue que el metal ver-  
tido en el recipiente salga por la boquilla (4), existiendo  
hasta el momento dos posibilidades de regulación de la dis-  
tribución granulométrica, una de ellas la originada por el -  
mayor o menor diámetro de salida de la boquilla (4) y la ---  
otra la altura del recipiente (1), ya que se origina una pre-  
sión metalostática del metal, lo que origina una mayor o me-  
nor salida del metal por la boquilla.

40 Pero la pulverización que constituye la esencia del sis-  
tema, se consigue mediante la introducción de aire a presión  
a través de las tuberías de entrada (5). Estas tuberías de -  
entrada comunican con una cámara intermedia (6), formada en-  
tre el soporte del tubo (7), el cuerpo inferior (3) y una --  
45 pieza móvil (8).

Esta pieza móvil (8) que pudiera estar roscada en su -  
pared externa a la cara interior del soporte del tubo (7), -  
como tiene un agujero cónico en el centro que dejaría una ra-  
nura (9) entre la misma y el cuerpo inferior (3), y despla-  
50 zando la misma hacia arriba o hacia abajo, se conseguiría --  
los otros dos procedimientos de regulación de la distribu-  
ción granulométrica del polvo obtenido siendo uno de ellos  
el volumen de aire que deja pasar la ranura (9) y por otra -  
parte dicho aire saldría por dicha ranura (9) con una pre-  
55 sión que depende de la que exista dentro de la cámara (6).

Con todo ello, mientras el metal fundido sale por la -  
boquilla (4) y el aire con presión y volumen adecuados salen  
por la ranura (9), en el punto (10) se produce la pulveriza-  
ción del metal fundido.

60 Esta patente es realizable en cualesquiera tamaños y ma

teriales adecuados, siendo susceptible de modificaciones de detalle, en tanto que éstas no alteren su fundamento.

- N O T A -

65 Los puntos de invención propios y nuevos que se presenten para que sean objeto de este registro de Patente de Invención en España, por veinte años, son los siguientes:

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

70 1ª.- SISTEMA PARA PULVERIZAR METALES DE BAJO PUNTO DE FUSION caracterizado porque consiste en que mediante medios adecuados se vierte el metal en estado de fusión en un recipiente cilíndrico-truncocónico, dotado en su extremo infe---rior de agujero de salida, y mediante chorro de aire a presión se pulveriza el metal a la salida de la boquilla.

75 2ª.- SISTEMA PARA PULVERIZAR METALES DE BAJO PUNTO DE FUSION, según reivindicación anterior caracterizado porque para conseguir una mejor disposición y mayor rendimiento, el recipiente está convenientemente apoyado en un cuerpo inferior de tal modo que una boquilla de salida estaría dispuesta entre el recipiente y el cuerpo inferior, siendo esta boquilla intercambiable con otras de diversos diámetros internos e igual dimensión externa.

80 3ª.- SISTEMA PARA PULVERIZAR METALES DE BAJO PUNTO DE FUSION, según reivindicaciones anteriores caracterizado porque lateralmente el conjunto tendría dispuestos una o varias tuberías de entrada que comunicarían con cámara intermedia formada entre el soporte del tubo, el cuerpo inferior y una pieza móvil

85 4ª.- SISTEMA PARA PULVERIZAR METALES DE BAJO PUNTO DE FUSION, según reivindicaciones anteriores caracterizado porque la pieza móvil se desplazaría verticalmente y podría es-

95

tar roscada en su pared externa a la cara interna del soporte de las tuberías de entrada, teniendo un agujero cónico en el centro que dejaría una ranura entre la misma y el cuerpo inferior y por la cual saldría el aire de la cámara intermedia y con igual conicidad que la del cuerpo inferior.

100

5º.- SISTEMA PARA PULVERIZAR METALES DE BAJO PUNTO DE FUSION, según reivindicaciones anteriores caracterizado por que el sistema está dotado de mecanismos de regulación de la distribución granulométrica del polvo obtenido basados en la regulación conseguida por variación del diámetro de salida del metal por una boquilla, con la altura del metal dentro del recipiente (presión metalostática del metal), presión de aire comunicada a la cámara intermedia o por último con el volumen de aire que deja pasar la ranura existente entre la pieza móvil y el cuerpo inferior.

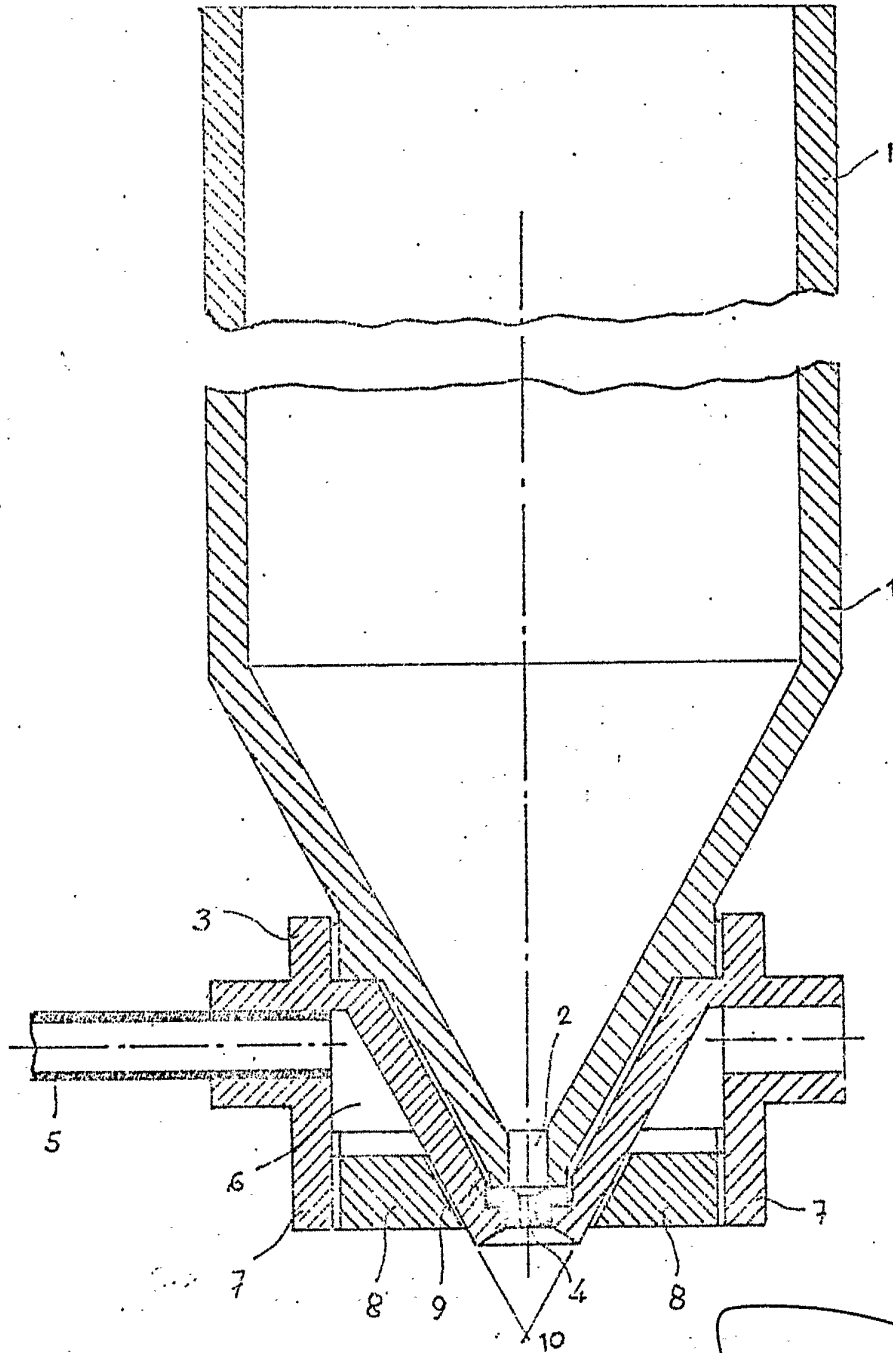
105

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

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid 24 de Enero de 1.978

JOSE PONS TORRES



24 ENE. 1978

JOSE PONS TORRES

Escala Variable