



(19) ES	(15) NUMERO	(10) A3
(21)	474413	
(22)	FECHA DE PRESENTACION	
	21 OCT. 1978	

PATENTE DE INTRODUCCION

Concordada al Registro de acuerdo con los artículos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

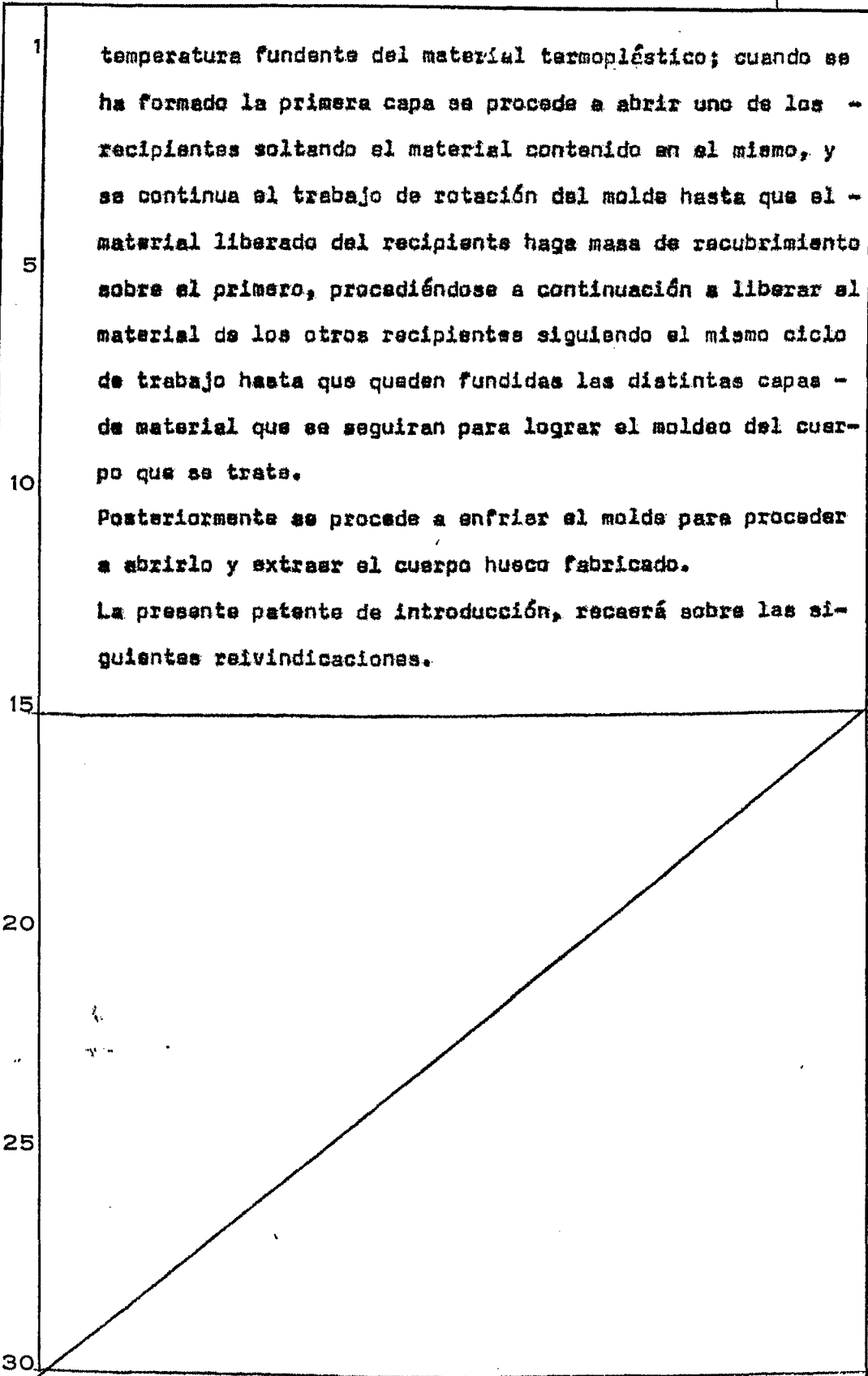
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	Int. Cl. 3 B29C 5/04
(54) TITULO DE LA INVENCIÓN	
" Procedimiento perfeccionado para moldear cuerpos huecos de material termoplástico "	
(58) PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION	
Hull Brothers Ltd. - Cleveland, Ohio (U.S.A.)	
(71) SOLICITANTE (ES)	
D. ANGEL ESTEBAN CANCIO (Nacionalidad española)	
DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
MADRID - Begofia, 6	
(72) INVENTOR (ES)	
(73) TITULAR (ES)	
(74) REPRESENTANTE	
D. Carlos Rosb Ungehauser	

1 Es bien conocido y empleado el procedimiento de fabricar
cuerpos plásticos huecos mediante el molde rotacional. -
Este molde consiste en colocar dentro una determinada can-
5 tidad de materia plástica en polvo o líquida y someter al
molde a un movimiento giroscópico, es decir, gira continua-
mente alrededor de su eje vertical y de su eje horizontal;
de esta manera se distribuye toda la materia plástica al-
rededor del molde, siendo calentado a continuación para -
que dicho material funda. Posteriormente se le enfría para
10 que solidifique el plástico fundido. Como es lógico duran-
te estas operaciones el molde está en movimiento giroscópi-
co. Una vez enfriado se abre el molde y se extrae el cuer-
po fabricado.

Este procedimiento de fabricación solo permite, por lo tan-
15 to, la fabricación de cuerpos huecos cuya pared sea homo-
gánea. Pues bien el presente perfeccionamiento permite fa-
bricar cuerpos huecos cuyas paredes no sean homogéneas.

Este perfeccionamiento consiste en que dentro de un molde,
20 provisto de medios de calor, existan unos recipientes ce-
rrados que contienen materiales plásticos distintos y que
son abribles mediante señales predeterminadas desde el ex-
terior; estas señales pueden ser de tipo eléctrico y/o neu-
mático. En este procedimiento se actúa de la siguiente ma-
25 nera:

Previamente se sitúan en el interior del molde el material
termoplástico, que comprenderá la primera capa del cuerpo -
hueco a fabricar, y los recipientes que contendrán los ma-
30 teriales termoplásticos componedores de las restantes ca-
pas. Se somete a una rotación giroscópica al molde y a una



1
5
10
15
20
25
30

REIVINDICACIONES

1.- Procedimiento perfeccionado para moldear cuerpos huecos de material termoplástico, por medio de un molde provisto de medios de calor y en situación de rotación giroscópica de trabajo, caracterizado porque previamente se sitúan en el interior del mismo varios recipientes conteniendo materiales termoplásticos de distinta composición y una vez que ha sido fundida la primera capa suelta de material situada dentro del mismo molde, entonces se abre uno de los recipientes soltando el material contenido en el mismo y se continúa el trabajo de rotación del molde hasta que el material liberado del recipiente haga masa de recubrimiento sobre el primero, procediéndose a continuación a liberar el material de los otros recipientes siguiendo el mismo ciclo de trabajo hasta que queden fundidas las distintas capas de material que se requieran para lograr el moldeo del cuerpo que se trate.

2.- "Procedimiento perfeccionado para moldear cuerpos huecos de material termoplástico".

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva la cual consta de 3 hojas escritas y foliadas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 21 OCT. 1978

CARLOS ROEB
P. P.

Fco. Alfonso Sánchez