



M O D E L O
D E
U T I L I D A D

para "UN NUEVO DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION Y MONTAJE DE LAS BOTELLAS TERMOS Y SIMILARES", a favor de la razón social, INDUSTRIAS TERMOS, S.A., domiciliada en Barcelona, Paseo de Gracia, nº 93.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente modelo de utilidad se refiere a un nuevo dispositivo para la fabricación y montaje de las botellas termos y similares.

5. Actualmente las botellas termos se fabrican, como es sabido, a base de un cuerpo de doble pared, con cuello o brocal cilíndrico y fondo en casquete esférico. En estas circunstancias se encierran en envolturas, en las que entran por la parte superior de las mismas y se aseguran mediante un cuerpo roscado a la embocadura de dicha envoltura.

10. Esta organización tiene inconvenientes, algunos muy importantes; así, pues, entre el cuello de la botella y la envoltura no existe obturación alguna, o si la hay, es muy defectuosa por falta de ajuste. En el asiento del fondo no existe control alguno en el montaje, por hacerse esta operación en el interior opaco de la envoltura, con lo cual se es

15.



tá expuesto a desviaciones y roturas del apéndice de vacío y, además, el goteo inevitable entra en el interior de la envoltura, produciendo malos olores, que requieren una inmediata reparación.

5. Con el modelo se evitan estos inconvenientes, puesto que se logra una obturación eficaz a presión, entre el cuello de la botella y el de la envoltura, se asegura exactamente el apoyo del culote de la botella, y la envoltura puede organizarse de una manera muy simplificada, adecuada para los fines que se persiguen, con ventaja sobre las conocidas.
10. Para lograr tal fin, se procede a obtener el cuello de la botella con una expansión externa de forma cónica, constituyendo así una valona o sombrero circundante a la boca de la botella. La conicidad corresponde a un tronco de cono en posición directa y la generatriz puede tener la longitud que convenga.
15. Esta superficie cónica circundante puede obtenerse del propio vidrio de la botella, o por superposición a este vidrio de un tronco de cono de vidrio, o bien de metal u otro material, con tal que forme un cuerpo íntimamente unido al cuello de la botella.
20. La envoltura se construye ahora abierta por su fondo, siendo este fondo postizo, colocado a rosca, llevando este fondo el asiento para el culote de la botella, el cual puede ser de cualquier material elástico, como goma, muelle espiral u otro, cuya finalidad ha de ser, no solo sostener la botella, sino presionarla contra la embocadura del cuerpo exterior, a fin de que la superficie cónica de obturación quede aplicada enérgicamente contra el borde de la envoltura, realizando así una obturación.
- 25.
- 30.

20323



Como la superficie cónica indicada puede ser de materiales muy diversos, siempre cabe que resulte algo más blanda que el material de la envoltura, o viceversa, a los fines de que la obturación sea estanca.

5. El efecto del empuje del fondo puede ser recibido por la propia botella, o por intermedio de un casquillo o cápsula de corcho, hierro, aluminio u otro material.

10. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la cual se ha representado, a título de ejemplo, un caso de realización.

En el dibujo:

la figura 1ª indica, en detalle, la disposición superpuesta cónica de la boca de la botella termo, y

15. la figura 2ª manifiesta, esquemáticamente, en forma parcial, el sistema de montaje obturador.

20. Consiste el modelo en obtener un cuello de botella termo -1-, con suplemento obturador -2-, formado por una superficie cónica, sea del propio material de la botella, sea superpuesto del mismo o distinto material, pudiéndose emplear para éllo el vidrio, metal, resina artificial, goma vulcanizada u otro, cuya obturación cónica está en directa relación con la organización de la envoltura -3- para montaje de la botella, pues esta envoltura -3- se construye de manera que su embocadura =4= sea restringida semejante a la del cuello de una botella, o sea que el diámetro de esta embocadura se aproxime al diámetro del cuello armado de la botella.

25. El fondo de esta envoltura =5= es postizo y se coloca a rosca o presión contra las paredes de la base de la envoltura.

30. Cuando se quiere montar la botella termo según estos



20323

perfeccionamientos, se introduce por la parte inferior de la envoltura y, seguidamente, se coloca el fondo -5-, el cual, al llegar a contacto con el de la botella, o con el culote positivo superpuesto -6- a dicho fondo, la eleva merced a la rosca de colocación, en combinación con el resorte -7-, llevando así la zona cónica del cuello de la botella a contacto de abajo a arriba contra el borde de la embocadura de la envoltura, efectuándose con éllo la obturación deseada.

5.

El citado culote -6- puede ser de cualquier material, corcho, aluminio, hierro zinc u otros metales, o n6, dotado de concavidad adecuada para recibir el empuje.

10.

En la Fig. 2ª se detalla, en forma parcial, este nuevo dispositivo de montaje de los termos, sean éstos de las dimensiones que convenga, puesto que el medio obturador es aplicable a cualquier tipo de botellas o similares.

15.

El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de ejecución que las indicadas a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construído en cualquier forma y tamaño, empleando para su fabricación los materiales más apropiados a cada caso: por entrar todo éllo dentro del espíritu de las reivindicaciones.

20.

N O T A

Descrito el objeto y utilidad de la invención, lo que se declara como no practicado ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

25.



5. 1ª.- Un nuevo dispositivo para la fabricación y montaje de las botellas termos y similares, caracterizado esencialmente por el hecho de constituir en la boca de la botella termo, por su parte exterior, un cuerpo adicional de obturación, formado por una superficie tronco-cónica o similar, con la base mayor hacia abajo, cuya superficie forma cuerpo o es de una sola pieza con el material de la botella.
10. 2ª.- Un nuevo dispositivo según la anterior reivindicación, en el que, la superficie adicional de la obturación puede ser de vidrio, metal, goma endurecida, resina artificial o material relativamente blando e insoluble, o bien obtenida en el proceso de fabricación de la botella termo, por soldadura del vidrio o del propio material.
15. 3ª.- Un nuevo dispositivo según las reivindicaciones precedentes, en el que, la obturación a que da lugar la pieza adicional indicada tiene lugar de abajo a arriba, desplazando al efecto a la botella termos contra el brocal de la envoltura, a cuyo fin esta envoltura se construye con un brocal restringido, cuyo diámetro no difiera mucho del diámetro del cuello de la botella.
20. 4ª.- Un nuevo dispositivo según la reivindicación 3ª, en el cual la envoltura se organiza a base de un fondo postizo, colocable a rosca o medio similar, cuyo fondo, a medida que se coloca, va elevando al cuerpo de la botella, hasta
25. llegar a la obturación por contacto, entre la superficie cónica de la parte adicional contra el borde interior del cuello de la envoltura, por intermedio de un muelle o medio elástico similar.
30. 5ª.- Un nuevo dispositivo según las precedentes reivindicaciones, en el cual el fondo o base de la botella se la



protege con una cápsula o culote, de cualquier material, por ejemplo, corcho, metales diversos, como aluminio, hierro zinc u otros y sus aleaciones, u otros adecuados, cuya cápsula tiene concavidad adecuada para recibir el impulso elevador que proporciona el fondo de la envoltura al colocarse a rosca.

5. 6ª.- Un nuevo dispositivo para la fabricación y montaje de las botellas termos y similares.

10. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 26 de marzo de 1949.

INDUSTRIAS TERMOS, S.A.

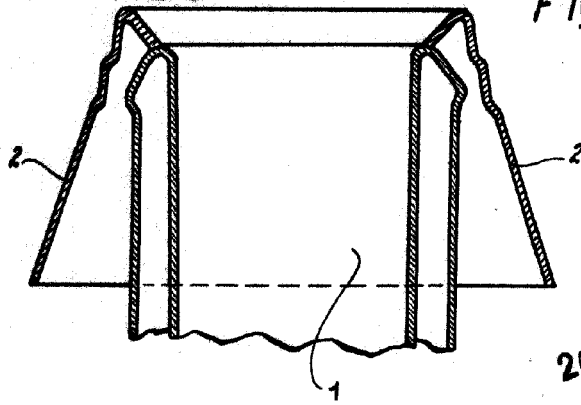
JAIME ISERN

p.a.

D. >

20323

Fig. 1ª



26

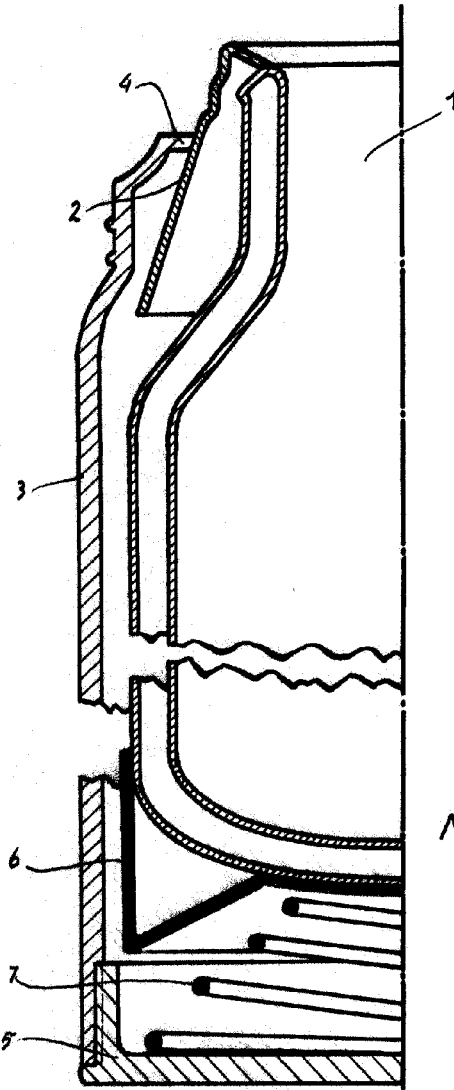


Fig. 2ª

Madrid, 26 Marzo 1949

Jaime Igaray
P.P. *[Signature]*