

49205-

20 J



49205

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

Un MODELO DE UTILIDAD por VEINTE AÑOS en ESPAÑA,

a favor de

DON FRANCISCO PEREZ CALVO, residente en VALENCIA,

Jesús, 43.

por

" UN EMPALME PARA TUBERIAS".





La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente, sobre Propiedad Industrial de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado en 30 de Abril de 1930.

El objeto del presente invento es poder ofrecer a la industria nacional un sistema de empalme para tuberías de plomo, entre sí o con otros metales, sin necesidad de soldadura.

Este invento, tal como se indica, tiende a suprimir la soldadura que en la actualidad requiere una serie de complejos trabajos y preparaciones que intentaremos consignar, para así venir en conocimiento de las ventajas que ofrece nuestro sistema. Es preciso, por tanto, como previo a la ejecución de cualquier soldadura: Cimentar las piezas a ensamblar con material de estaño, previo su calentamiento con lámpara de gasolina o eléctrica; limpiar el tubo que ha de sufrir la operación, que se viene realizando ahora por medio de rascado interior; rellenar la oquedad existente entre el ensanchamiento del tubo y el objeto que ha de unirse a él, cuyo masizamiento ha de hacerse, necesariamente, con estaño; realización de todos los trabajos en seco, para lo cual es preciso, en los casos de tuberías conductoras de gases o líquidos, suprimir el servicio por el periodo de tiempo necesario para efectuar todas las operaciones señaladas; empleo de, por lo menos cuarenta minutos de tiempo, en todas las descritas operaciones, y en muchos casos mas del consignado.

Nuestro invento, por el contrario, no precisa; Cimentación de las piezas, ni la utilización del estaño, circunstancia esta última de gran valor dada la escasez de este metal



35 que, por ser deficiente nuestra nación, es necesario impor-
tar. Tampoco es necesario el empleo de lámparas de calenta-
miento, puestos que todas las operaciones pueden efectuarse
40 en frío; no requiere ninguna operación de raspado ni limpieza,
el acondicionamiento se verifica sin necesidad de ello. No
precisa de relleno y, por tanto, se suprime, como antes se
ha dicho, el empleo de estaño; el tiempo a emplear, que ha
sido verificado y cronometrado en las pruebas previas, no
45 excede de CINCO MINUTOS; no es necesario privar del suministro
de aguas ya que la operación admite su realización a plena car-
ga de las tuberías; el cambio de cualquier objeto aplicado
a este sistema, bien por avería del mismo, o por cambio de
modelo, se puede realizar sin la intervención de personal
50 especializado, imprescindible en el actual sistema de solda-
dura, ni accesorios de sustitución, ya que la operación se
realiza simplemente por el fácil procedimiento de desenroscar
la tuerca, separando el objeto inutilizado y poniendo el
nuevo; en las tuberías de excretas y aguas residuarias, obs-
truidas en su paso por la zona de sifón o curva, pueden ser
60 fácilmente desembizadas, con la aplicación del sistema que
se pretende proteger, por la facilidad de desmontaje y montaje
que implica el invento.

55 A título de ejemplo, se detallan en los dibujos adjuntos,
algunas maneras de realización de la idea.

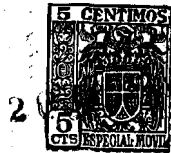
En la figura A se nos muestra un conjunto de casquillos
y tuerca, dispuestos en forma de empalme de dos tubos.

En la figura B se muestra en despiece el conjunto de
casquillos y tuerca de la figura anterior.

60 En la figura C se nos muestra la conjunción de dos de los
casquillos en una sola pieza, para el caso de unir un elemen-

49205

- 4 -



65 to cualquiera (como puede ser un empalme con derivación, un
racord , una placa de grifo, o cualquier otro elemento), a
una tubería de plomo, en cuyo caso esta forma de realización
tendrá efectividad.

70 1. Para empalme de tubos de plomo entre sí (figura A)
se utilizan dos casquillos nº 1, en una sola pieza, encajan-
do los extremos de menor diámetro en la parte interna de los
tubos que se proyecta unir, nº 2 y 3. Por la parte externa
de los extremos de los tubos, se han colocado previamente
los casquillos nº 4 y 5 y la tuerca de presión nº 6, que
ensamblará , presionandolos, dichos extremos de los tubes,
hasta conseguir su justa y perfecta unión.

75 2. Para empalme de tubos de plomo entrésí con una
o varias derivaciones, se precisará el empleo de piezas en for-
ma de T o doble T, cada una de cuyas bocas tendrá necesaria-
mente la forma que se detalla en la figura C, y que comprende
la porción correspondiente del casquillo nº 1 y el casquillo
nº 5 , formando un solo bloque. A cada una de dichas deriva-
80 ciones se le aplicará el tubo de plomo preparado con el cas-
quillo nº 4 y su correspondiente tuerca de presión nº 6, la
cual se unirá al borde Nº 5 de la boca, mediante rosca, y
la unión quedará perfecta al presionar el plomo en cada una
de sus derivaciones.

85 3. Para empalme, en general, de tubos de plomo con racord,
racords con aletas y placas para grifos y duchas, llaves
de paso y cuantas aplicaciones sea necesario, se utilizarán
piezas cuya entrada y salida, según los casos, estará provis-
ta de una boca igual a la que se representa en la figura C.
90 procediendose en la misma forma descrita.

49205

- 6 -



125

1ª reivindicación y el casquillo con valona y rosca de la 3ª reivindicación en una sola pieza, cuya configuración total adoptarán las bocas de las piezas (racords de empalme con derivación, racords de unión a depósitos, llaves de paso, racords de placas para grifos y otros elementos similares), sobre las que haya de empalmarse un tubo de plomo.

5ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita, **UN NUEVO EMPALME PARA TUBERIAS**".

130

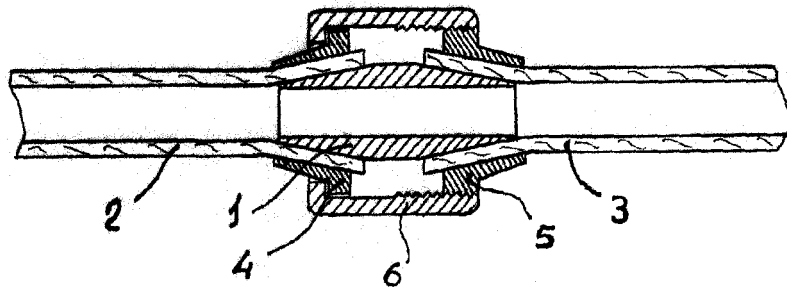
Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de seis páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid, 20 de julio de 1955.

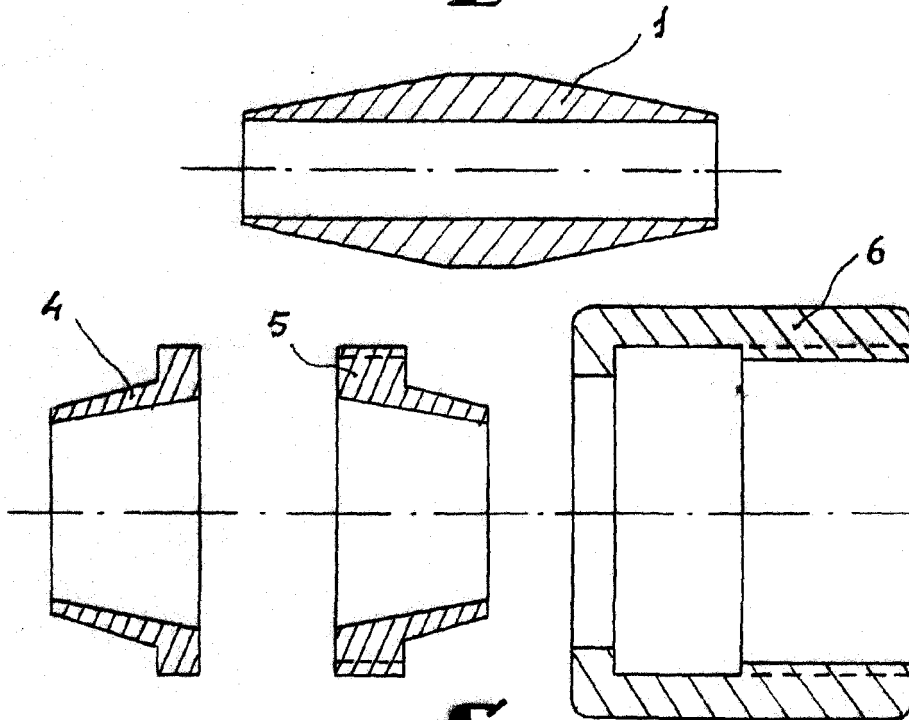
ALFONSO UNGRIA



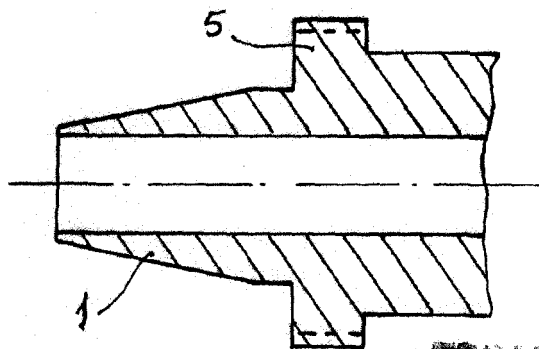
A



B



C



ESCALA VARIABLE

MADRID, 30 DE Julio DE 1955

ALONSO VIGRÍA