



• 69534

Memoria Descriptiva

para

un Modelo de Utilidad por veinte años,

a favor de

Burger Eisenwerke Aktiengesellschaft

-sociedad alemana-

residente en

Burg / Dillkreis (Alemania)

-sin más señas-

por:

-Recipiente para líquidos, de material artificial,
especialmente con refuerzo de fibra de vidrio.-

Inventor/ Günther Loske y Anton Müller - ambos alemanes -

Prioridad / Sol. Modelo Utilidad alemán B 33441/81e del
día 10 Mayo 1958.



1958

• 69534

5 El modelo se refiere a la constitución de barriles, artesas para fermentación, depósitos de transporte y almacenaje para mosto dulce, ácidos de frutas, productos de lechería y otras bebidas o líquidos. En lugar de los recipientes utilizados anteriormente, con gran capacidad de cabida, de madera o metal, entran en uso cada vez más los recipientes de material artificial. Este desarrollo resulta comprensible como consecuencia de las ventajas resultantes de ello. En primer lugar tales recipientes son resistentes totalmente contra los más importantes componentes químicamente activos de los líquidos a conservar, por ejemplo contra ácidos de frutas. Por otra parte, las paredes de material artificial, reforzadas con fibra de vidrio, a causa de su flexibilidad también pueden soportar un tratamiento mecánico bastante rudo sin dañarse, y sin embargo, conservan su forma. Otra ventaja es un peso relativamente reducido aún en el caso de un grosor de pared relativamente grande. Finalmente también es prácticamente ventajoso que las averías que se manifiesten puedan ser reparadas de nuevo fácilmente y rápidamente en el mismo lugar de emplazamiento por polimerización aplicada de resina artificial, pudiéndose utilizar también para la reparación un refuerzo de fibra de vidrio.

15 Ahora existe también para recipientes líquidos de gran capacidad de cabida de resina artificial con refuerzo de fibra de vidrio la necesidad de una fabricación racional, dado el caso practicada en serie. Como los cuerpos huecos gene-

20

25



• 69534

5 ralmente cerrados, con una parte central cilíndrica hueca y con partes terminales de los lados frontales que forman, por ejemplo, el fondo y la tapa, no pueden fabricarse en una sola pieza, hasta ahora las distintas partes se producían en diferentes fases separadas de trabajo, según procedimientos distintos. En un caso se fundía, respectivamente prensaba, la parte central cilíndrica conjuntamente con el fondo en un molde, mientras que la tapa se fabricaba por separado según el mismo procedimiento y se colocaba encima después. Según otra estructura, conocida, las piezas parciales forman sazoletas semi-cilíndricas con medias partes frontales, dado el caso aplicadas por moldeo, de modo que dos mitades simétricamente iguales tienen que reunirse a lo largo de una costura que corre paralela al eje del cilindro.

15 Gracias al modelo se ha encontrado ahora una constitución de esta clase de recipientes de material artificial que hace posible también la fabricación en serie de las piezas parciales, con una distribución adecuada en piezas parciales y con una considerable resistencia del recipiente reunido. Según el modelo se componen los recipientes para líquido de resina artificial reforzada con fibra de vidrio, de una parte central sin costura en forma de cilindro hueco y dos piezas frontales fabricadas por separado, respectivamente una parte del fondo y una parte de tapa, de modo que las costuras de unión transcurren anularmente en los lados frontales de la pieza central.

20

25



• 69534

Cada parte consiste en sí en resina artificial reforzada con fibra de vidrio, especialmente de resina artificial a base de poliéster. Estas piezas parciales están unidas preferentemente sin pestañas e indisolublemente a lo largo de las indicadas costuras de unión con resistencia a la presión y tracción, preferentemente mediante un encolado de resina artificial, que, dado el caso, puede tener un refuerzo de fibra de vidrio. A base de esta constitución para cada pieza parcial de un recipiente puede aplicarse el procedimiento de fabricación más adecuado correspondiente a su forma, de modo que se hace posible una fabricación racional, preferentemente en serie.

Por ejemplo, resulta evidente que para la pieza central cilíndrica hueca es más adecuado un procedimiento de fabricación distinto al de ambas piezas frontales que, por ejemplo, tienen una forma de casquete plano. Sin embargo, la constitución según el modelo es en sí independiente del procedimiento especial de moldeo de las piezas individuales, la posibilidad de unión sin pestañas de las mismas garantiza una cara exterior lisa sin salientes.

La constitución según el modelo se explica más detalladamente a base de las figuras. Las figuras 1a, 1b, 1c muestran las piezas parciales individuales, fabricadas separadamente, de un recipiente para bebidas de resina artificial reforzada con fibra de vidrio, antes del montaje de reunión. La figura 2 muestra un corte por una parte frontal del recipien-



• 69534

te reunido.

Las piezas parciales se componen en cada caso de una parte central 1 en forma de cilindro hueco y de ambas partes terminales de lados frontales, respectivamente la pieza 2 del fondo y la pieza 3 de la tapa de resina artificial, especialmente resina de poliéster 5 con un refuerzo de fibra de vidrio 4, por ejemplo en forma de cordones, esterillas, tejidos, toisones o fieltros, para el empalme de tubuladuras o partes análogas están moldeadas dentro aberturas 6a, 6b, respectivamente están recortadas posteriormente. Antes de la reunión pueden estar posiblemente insertas tubuladuras de empalme 8, por ejemplo también de resina artificial con refuerzo de fibra de vidrio, en el borde exterior y dado el caso también interior 7a y 7b de la abertura 6a, 6b del recipiente, pegándose especialmente con resina artificial y refuerzo de fibra de vidrio. De modo análogo están insertos accesorios metálicos también en refuerzos de la pared.

En lugar de una unión disoluble de pestañas de las piezas parciales, posible en sí, se recomienda una unión fija indisoluble mediante un encolado de resina artificial. Para ello obtienen preferentemente las dos partes frontales 2 y 3, respectivamente el fondo y tapa, un diámetro exterior que es igual al diámetro interior de la pieza central 1 de forma cilíndrica hueca. Las partes primeramente citadas se corren después algo dentro de las aberturas frontales de esta última



• 69534

Y después se unen mediante resina artificial en las costuras 7, preferentemente empleando un refuerzo de fibra de vidrio, de modo prácticamente sin costura e indisoluble.

5

En caso de necesidad pueden preverse también suplementos de refuerzo o aplicaciones en forma de nervios longitudinales o anulares para la pieza central 1.

10

La superficie interior y exterior del recipiente, respectivamente de sus piezas parciales puede trabajarse de diferente manera correspondiente al objeto de empleo, por ejemplo, puede alisarse por capas de laca o colorearse por aplicación de pintura. La constitución según el modelo se recomienda especialmente para recipientes para líquidos de gran capacidad de cabida con 1 a 2 m de diámetro y más y con longitud correspondiente.

.....



° 69534

N O T A

Este registro consta de las siguientes reivindicaciones:

5 1ª.- Recipiente para líquidos, de resina artificial, especialmente con refuerzo de fibra de vidrio, caracterizado porque se compone de una pieza central sin costura de constitución cilíndrica hueca y de dos partes frontales fabricadas separadamente, respectivamente de una pieza del fondo y de una tapa, de modo que las costuras de reunión de estas piezas parciales transcurren alrededor de los bordes de los 10 lados frontales de la pieza central.

15 2ª.- Recipiente para líquidos según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el diámetro exterior del borde, que sirve para la unión de ambas partes frontales, respectivamente de la pieza del fondo y de la tapa, es igual al diámetro interior de la pieza central sin costura, cilíndrica hueca.

20 3ª.- Recipiente para líquidos según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque las piezas individuales están encoladas entre sí en las costuras de unión mediante resina artificial, preferentemente con refuerzo de fibra de vidrio.

4ª.- Recipiente para líquidos según las reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizado porque están insertas tu-



• 69534

buladuras de empalme, especialmente de resina artificial, reforzada con fibra de vidrio, preferentemente mediante un encolado de resina artificial en el borde exterior y dado el caso también en el borde interior de las aberturas del recipiente.

5 5ª.- Recipiente para líquidos según las reivindicaciones 1ª á 4ª, caracterizado porque la pieza central está provista de nervios de refuerzo.

10 6ª.- Recipiente para líquidos según las reivindicaciones 1ª á 5ª, caracterizado porque están insertos accesorios de metal en refuerzos de la pared.

7ª.- Recipiente para líquidos, de material artificial, especialmente con refuerzo de fibra de vidrio.

Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

15 Se detalla e ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

Y cuya memoria consta de 8 hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 6 NOV. 1958

69534

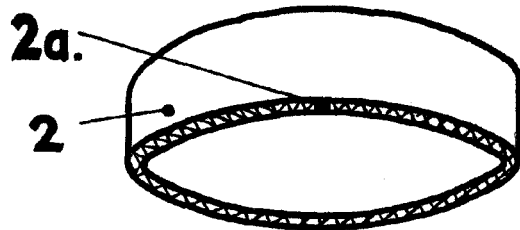


Fig. 1a.

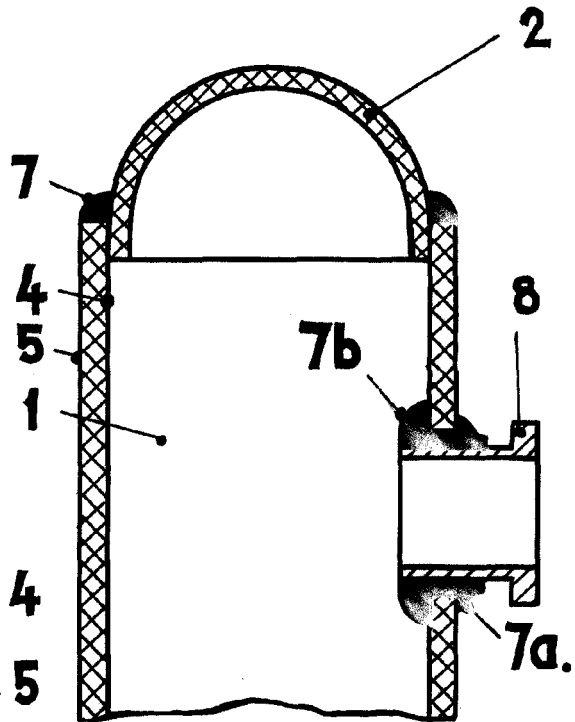
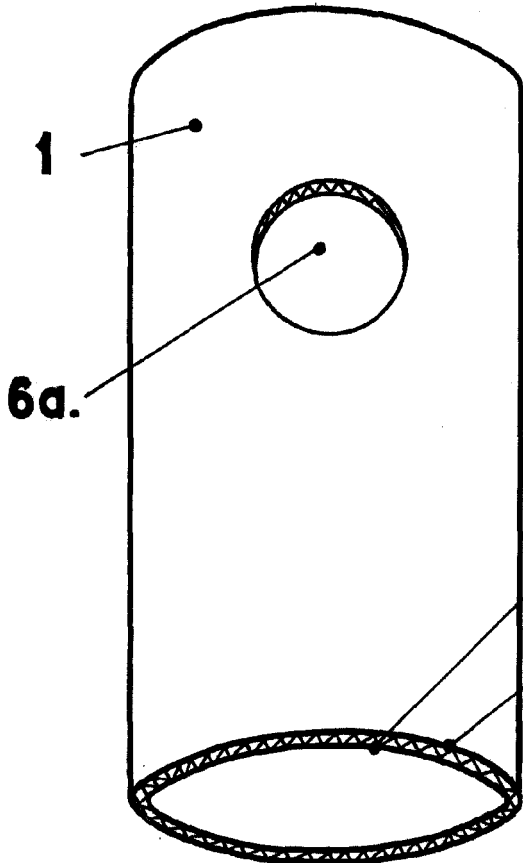


Fig. 2.

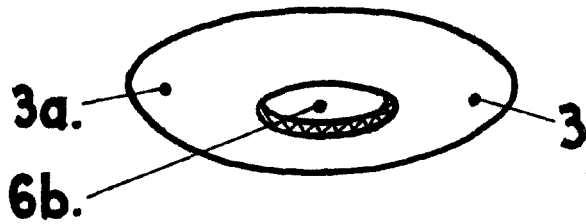


Fig. 1c.

Fig. 1b.

ESCALA VARIABLE