

8 MAR.



8 MAR. 1960

79361

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Modelo de Utilidad que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la firma "ZORSOL HISPANIA, S.A.", residente en Barcelona, Av. Vallvidrera, nº 37 - - - - -

5.

p o r

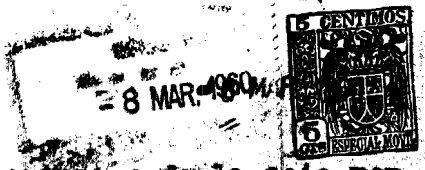
"NUEVO FORRO METÁLICO PARA ATAÚDES DE MADERA"

Hoy en día, para el sepelio de muertos, se utilizan ataúdes de madera forrados interiormente con metal, principalmente zinc, por cuanto este metal, por no ser atacable por la humedad ni por los agentes bactericidas, puede preservar el cadáver de una rápida descomposición.

10.

Tales forros presentan el inconveniente de que no tienen una superficie continua inatacable por la humedad, ya que la soldadura de estaño de sus partes unidas entre sí, es

15.



79361

las líneas de puntos, el forro de la tapa o de la caja mortuoria.

En las figuras 3, 4 y 5, son sendos detalles relativos a la construcción según este Modelo de Utilidad.

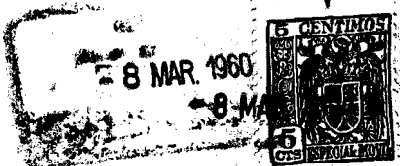
8. Consiste la invención, en una lámina de zinc 1, conformada según la tapa - cuando ésta no quiera hacerse por embutición como en la figura 1, y sí de conformidad al nuevo Modelo - o caja del ataúd, cual lámina (1) es de mayores proporciones que las dimensiones de la tapa o caja, para comprender, simultáneamente, el fondo (4) y los laterales (3).

10. Estos laterales (3) se forman por doblado (3'), en ángulo diedro de la zona sobrante de las dimensiones totales del fondo (4) y en vez de cortar las esquinas (2) para formar la cubeta o caja de zinc, se procede a doblar diagonalmente, cada rectángulo formado en las esquinas (2) por los doblados longitudinales y transversales (3') de manera que se crean unos picos triangulares (2'), los cuales se rebaten contra uno u otro de los laterales elevados, quedando así formada la cubeta, por una lámina, sin solución de continuidad en las paredes de la misma.

15. Estos picos (2'), cuando convenga, se pueden soldar contra los laterales a fin de evitar el posible desplegado que de otro modo podría originarse. En consecuencia la soldadura, de hacerse, no tiene por misión la de crear la continuidad interrumpida, sinó la de afianzar el doblado laberíntico obtenido.

Una vez conseguido el forro aludido, entonces se introduce dentro de la caja de madera, recubriendo sus paredes internas.

Se sobreentiende que en el presente caso, serán varia-



bles cuantos detalles de construcción y acabado, no alteren, cambien o modifiquen la esencia de la invención.

N O T A 79361

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

10. 1ª.-Nuevo forro metálico para ataúdes de madera, caracterizado por el hecho de que una vez doblada en ángulo dentro la pestaña que hay por todo el borde del fondo de la lámina de zinc formativa de la cubeta, los recuadros que se obtienen en cada esquina, en virtud de los doblados longitudinales y transversales aludidos, en vez de efectuar el corte de las esquinas para poder constituir la cubeta, se doblan a su vez, dichos recuadros, diagonalmente, creando unos picos triangulares que se rebaten contra uno u otro de los laterales ya elevados, siendo laberínticos estos doblados, quedando así formada la cubeta-forro, por una lámina sin solución de continuidad.

2ª.- NUEVO FORRO METÁLICO PARA ATAÚDES DE MADERA.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, a 8 de Marzo de 1960.

P.A.  
Antonio Archa  
P. A. *[Handwritten Signature]*

70361

FIG. 1

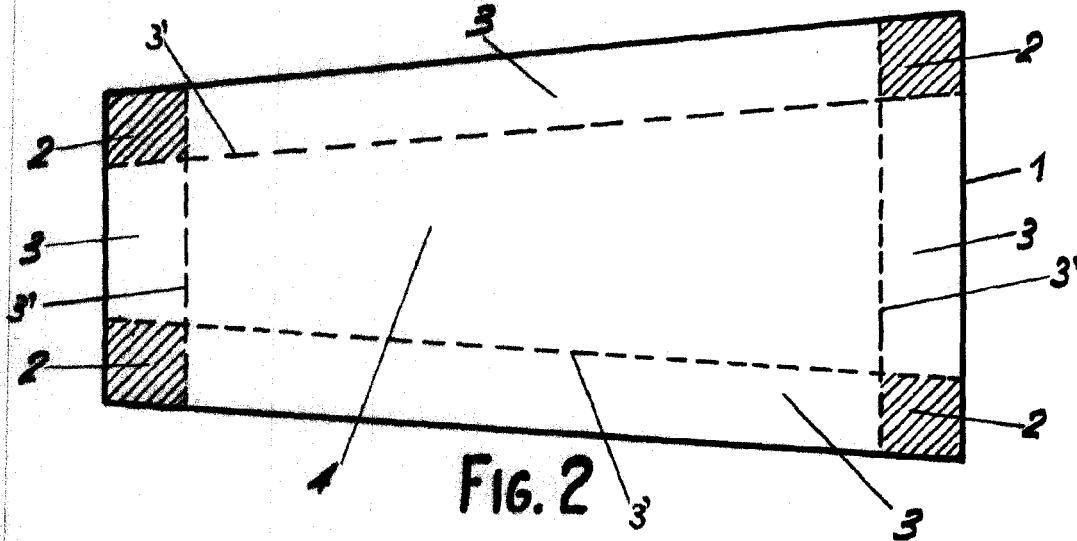
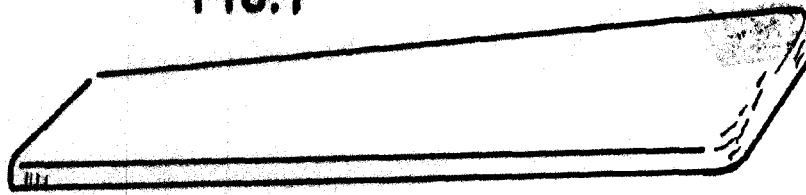


FIG. 2

FIG. 3

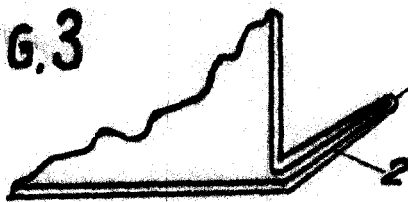


FIG. 4

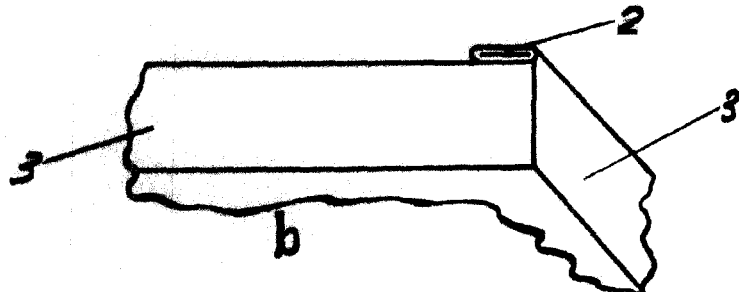
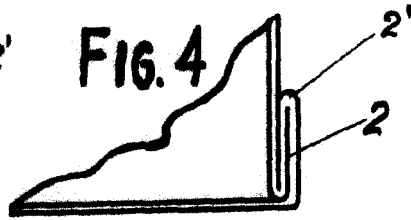
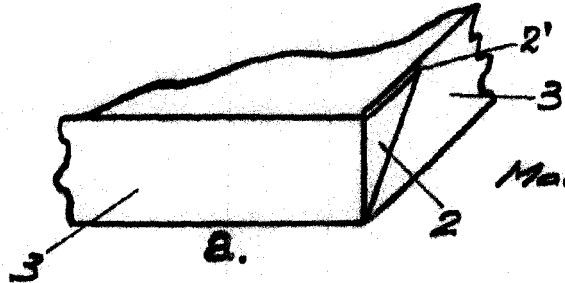


FIG. 5



Madrid, 8 de Marzo de 1960

p. d. Antonio Ariza  
p. d. *[Signature]*

Escala variable.