

94056 1



MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

a favor de D. JOAQUIN MATEO SUBIRÁ, de nacionalidad ES-
PAÑOLA, residente en Barcelona y domiciliado en la ca-
lle Recaredo, 4 - - - - -
por: "NUEVO RECIPIENTE CALORIFUGO".-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

La fabricación de recipientes calorifugos
vulgarmente denominados termos, por su efecto termi-
camente aislante, se funda en la formación de una doble
pared con cámara intermedia de aire o de vacío, que por
5. su bajo coeficiente de transmisión del calor proporci-
one el deseado efecto aislante o calorifugo al calor y
al frío. Es sabido, en efecto, que la transmisión del ca-
lor por conducción o contacto a través de fluidos es ba-
jísima, y nula en el vacío, siendo únicamente posible por
10. convección y radiación en el primer caso, y por radiación
solo en el último. La transmisión por convección depende
de numerosos factores, principalmente de las formas de
las superficies transmisoras, de la velocidad y turbu-
lencia del fluido en contacto con ellas etc. resultando
15. que, con fluido en reposo, como en el caso de los termos,
la transmisión es también prácticamente nula. La trans-
misión por radiación, según la ley de Stefan Boltzmann,
es proporcional a la cuarta potencia de la temperatura



Kelvin y a un coeficiente, denominado de negrura. Para
20. las temperaturas que entran en juego en los termos, el calor transmitido segun ésta ley es practicamente nulo.

En definitiva, pues, el calor o frio de la pared interna del recipiente, en contacto con el líquido caliente o frio, solo puede transmitirse a la envolvente
25. exterior a través de los puntos de contacto directo, o sea de cierre entre ambas. Es evidente asi que el punto crucial de éstos recipientes está en dicho cierre, que no solo debe dificultar el paso directo de calor o frio de una pared a otra, sino tambien impedir el paso de aire de su interior al exterior o viceversa, y todo ello en la forma más
30. simple y economica posible.

El recurrente ha ideado un recipiente calorifugo perfeccionado, en que se logra un perfecto aislamiento térmico entre ambas paredes y a la vez una estan-
35. queidad absoluta de la cámara aislante, de un modo muy simple, y por lo tanto harto economico de fabricación.

Consiste esencialmente en que entre el recipiente interno se fija y cierra el extremo por un simple cordón de soldadura que une sus bordes superiores,
40. cerrando herméticamente la cámara termofuga.

El recipiente puede adoptar las más variadas formas, ya sea la de jarrita, sopera, etc.

Sin que ello signifique restricción alguna, en las figuras adjuntas y en todo lo que sigue, nos
45. vamos a referir a un caso concreto de realización práctica de lo descrito, a titulo de simple ejemplo ilustrativo no limitativo.

La figura primera representa en sección una sopera cuyo cuerpo y tapa constan de doble pared -1-
50. y -2- unidas por sus perfiles extremos mediante el cor-

94056



don de soldadura -3-.

La figura segunda representa una jarrita con cuerpo de doble pared, -1- y -2- soldadas por sus bordes superiores -3-.

55. No alteraren la esencialidad del presente modelo, todas aquellas variantes de carácter secundario, como son formas y dimensiones generales del recipiente, ni en general cuantas no supongan modificación esencial del objeto principal descrito, que se resume en la siguiente:
- 60.

NOTA:

- 1ª - Nuevo recipiente calorífero, que se caracteriza por estar constituido por un doble cuerpo, envuelto y envolvente, solidarizados por sus bordes extremos mediante soldadura, que los fija en posición e inmoviliza, quedando entre ambos una cámara aislante herméticamente cerrada.
- 65.

2ª - "NUEVO RECIPIENTE CALORIFERO",

- Todo tal y como queda descrito, reivindicado y dibujado en los planos adjuntos.
- 70.

Consta la presente Memoria de tres hojas foliadas escritas por una sola de sus caras.

Madrid a 24 octubre 1962.

94056

Fig. 1

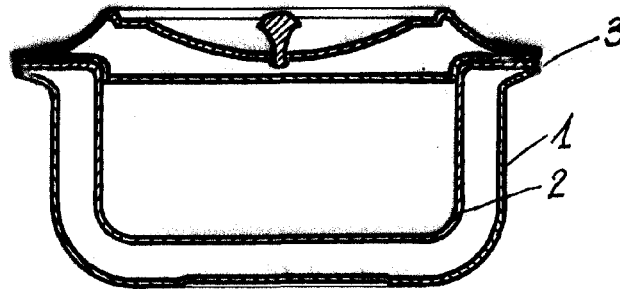
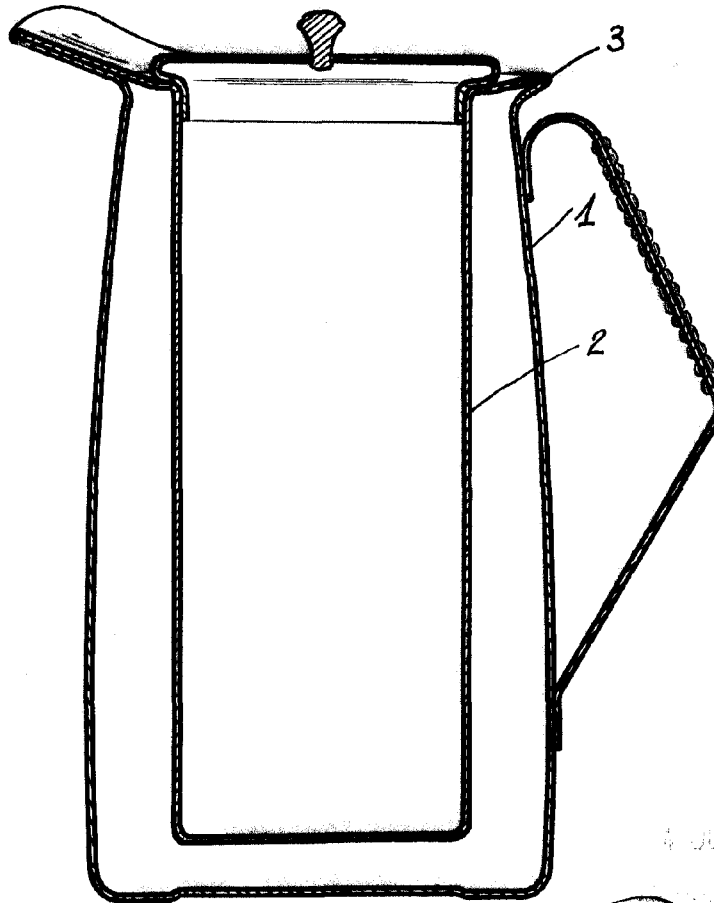


Fig. 2



ESCALA VARIABLE