

-1-
95159

95159

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de un

MODELO DE UTILIDAD, por veinte años, en España, a favor
de DON FRANCISCO MURILLO LEON, de nacionalidad española,
con residencia en Valencia, General Urrutia, núm. 1,

por

"VALVULA PERFECCIONADA PARA ENVASES HIDRONEUMATICOS"

95159

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 fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

Como el enunciado indica, la solicitud que nos ocupa viene a referirse a una válvula perfeccionada para envases hidroneumáticos, de aplicación especial a aquellos cuerpos huecos elaborados esencialmente a partir de materias plásticas, tales como almohadillas de asiento y bolsas calefactoras que, como es sabido, contribuyen decisivamente a la comodidad personal.

Al efecto, son conocidos modelos de válvulas que, presentando una disposición siempre externa, con los inconvenientes naturales que este hecho representa, se caracterizan por efectuar la carga y descarga del envase a que se encuentran aplicadas, a través de un cuerpo necesariamente hueco tal como una cánula, por ejemplo, que, introduciéndose en la boca del envase canaliza la inyección hidroneumática y la evacuación del líquido o del aire que el recipiente aloja.

Los perfeccionamientos proponen un modelo de válvula cuya constitución especial hace innecesario el empleo de dicha cánula, permitiendo efectuar directamente la insuflación bucal del aire ó la inyección del líquido, en su caso, sin necesidad de ningún dispositivo inyector complementario y de acuerdo con una colocación esencialmente interna de la misma, localizada precisamente en un ángulo cualquiera formado por las propias paredes del envase.

95159

35 Según las características del invento, la válvula perfeccionada en cuestión, se obtiene a partir de la superposición de dos cuerpos laminares, preferentemente cuadrangulares y de elevado índice de flexibilidad. Dichos cuerpos laminares están unidos mecánicamente entre sí por una zona paracéntrica de sus respectivas superficies mediante líneas paralelas de soldadura que, dispuestas hacia un vértice, --
40 constituyen una garganta destinada a la inyección y evacuación hidroneumáticas. Desde dicha garganta y en sentido radial parten, asimismo, líneas de soldadura que enlazan ambos cuerpos hasta dos de sus vértices opuestos.

45 Constituye una verdadera novedad que la aplicación de la válvula al envase sea sustancialmente interna y venga determinada por la unión mecánica de las paredes opuestas -- del envase a dos lados de cada cuerpo laminar soldados entre sí por una extensión prevista de sus bordes. De acuerdo con el procedimiento de unión, los vértices formados por dichos lados no presentarán soldadura alguna común y quedarán abiertos en su unión a dichas paredes para constituir una boca de
50 carga y descarga, mientras los lados opuestos permanecerán libres en el interior del envase estableciendo el cierre de la válvula por la propia compresión del líquido ó del aire -- que el mismo aleja, obligándolos a una unión íntima entre sí y, eventualmente, respecto de una pared del envase.

55 Para ayudar a la comprensión de la idea expuesta, se ha confeccionado una lámina de dibujos que ilustra la presente Memoria como realización práctica del objeto en cuestión.

60 La figura única representada nos ofrece una vista, en perspectiva, de la válvula perfeccionada aplicada a un en

95159

vase hidroneumático.

65 Obsérvese constituida por la superposición de los cuerpos laminares -1- y -2-, unidos por una zona paracéntrica de sus respectivas superficies, mediante líneas paralelas de soldadura -3-, originarias de una garganta -4- destinada a la inyección del líquido ó del aire.

Desde la referida garganta parte, en sentido radial, líneas de soldadura -5- que enlazan, asimismo, los cuerpos -1- y -2- hasta dos de sus vértices opuestos.

70 Como puede apreciarse, la aplicación de la válvula al envase es esencialmente interna y viene determinada por la unión mecánica de las paredes opuestas del mismo -6- y -7- a dos lados de los cuerpos laminares soldados entre sí por una extensión prevista de sus bordes hasta los puntos marcados con -8-. Obsérvese que los vértices respectivos no presentan soldadura alguna común y quedan abiertos en su unión a dichas paredes para constituir una boca de carga y descarga. En tanto, los lados opuestos permanecen libres en el interior del envase, estableciendo el cierre de la válvula por la propia compresión del líquido ó del aire que el mismo aloja, obligándolos a una unión íntima entre sí.

80 Los resultados prácticos de la invención, constituyen una serie de ventajas indiscutibles en relación con los modelos similares conocidos, si tenemos en cuenta que la situación interna de la válvula, localizada precisamente en un ángulo formado por las paredes del recipiente, facilita decisivamente la inyección hidroneumática por la simple apertura de las paredes del mismo, cuyo desaloje presenta una sencillez singular en virtud de la simple introducción de un cuerpo extraño en la boca de la válvula.

85

90

95459

95 Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen : El Modelo de Utilidad que se solicita de recaer sobre las reivindicaciones siguientes :

100 1.ª.- VALVULA PERFECCIONADA PARA ENVASES HIDRONEUMATICOS, caracterizada esencialmente por el hecho de estar constituida por la superposición de dos cuerpos laminares, preferentemente cuadrangulares y de elevado índice de flexibilidad, unidos mecánicamente entre sí por una zona paracéntrica de sus respectivas superficies mediante líneas paralelas de soldadura que, dispuestas hacia un vértice, constituyen una garganta destinada a la inyección y evacuación hidroneumáticas, desde la cual parten, en sentido radial, líneas de soldadura que enlazan ambos cuerpos hasta dos de sus vértices opuestos.

110 2.ª.- VALVULA PERFECCIONADA PARA ENVASES HIDRONEUMATICOS, según reivindicación primera, caracterizada esencialmente por el hecho de establecer que su aplicación al envase sea sustancialmente interna y venga determinada por la unión mecánica de las paredes opuestas del envase a dos lados de los cuerpos laminares, soldados entre sí por una extensión prevista de sus bordes, de tal forma que sus vértices respectivos no presenten soldadura alguna común y queden abiertos en su unión a dichas paredes para constituir una boca de carga y descarga, mientras los lados opuestos permanecen libres en el interior del envase estableciendo el cierre de la vál-

115

120

95159

vula por la propia compresión del líquido ó del aire que el mismo aloja, obligándolos a una unión íntima entre sí y, -- eventualmente, respecto de una pared del envase.

125


3.ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita, "VALVULA PERFECCIONADA PARA ENVASES HIDRONEUMATICOS".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de seis hojas escritas a máquina per una sola cara y dibujos que se acompañan.

130

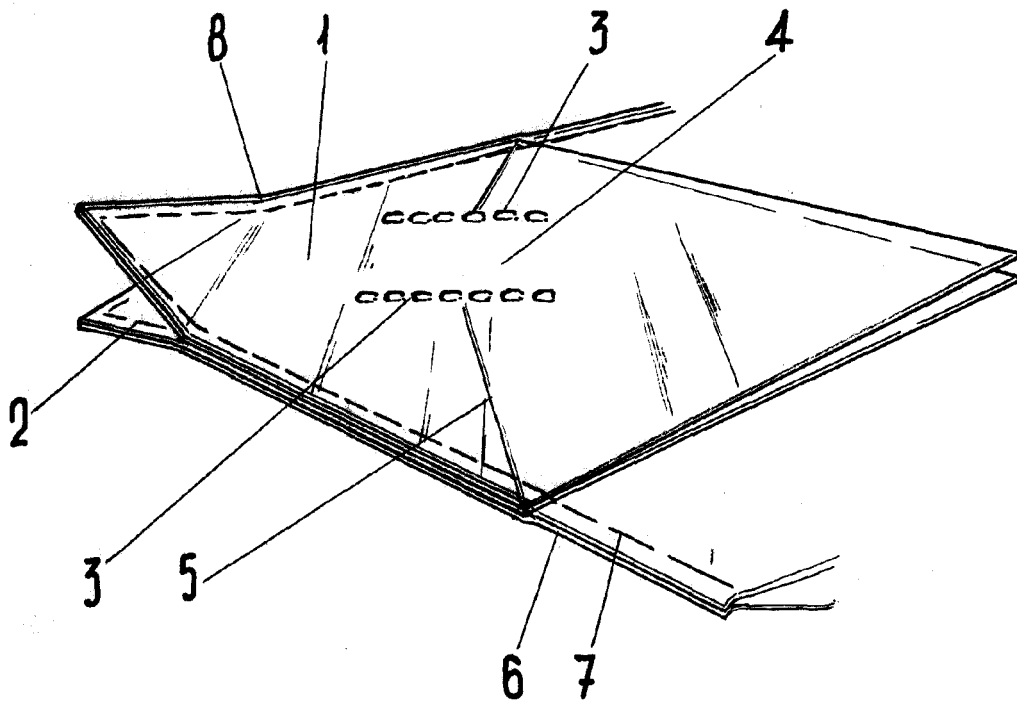
Madrid, 19 de Septiembre de 1.962

ALFONSO UNGRIA



135

95159



ESCALA VARIABLE
Madrid, 19 Septiembre, 1962
ALFONSO UNGRIA

A.P.
[Handwritten signature]