

117904

10

liente e incorporarles tela de refuerzo, preferentemente en forma de inserción en el material de caucho laminado de que se hacen las botellas.

15

Hasta ahora no se ha creído posible hacer termos moldeados sin costura con inserción general de tela, principalmente por la necesidad de extender considerablemente el cuello para retirar el núcleo despues de moldear.

20



El objeto del presente invento es eliminar las características desfavorables anejas a la fabricación de termos de material de caucho puro, como el pandeo consiguiente al uso, moldeando una botella sin costura de material que contenga un encaje de refuerzo.

25

Según este invento, la tela, cuerda o red u otra inserción embutida en el material de caucho de que se hacen termos sin costura, se dispone de modo que el refuerzo cubra toda o casi toda la botella.

30

Ademas, el molde exterior de dos piezas lleva un cerco que sirve para mantener unidos los bordes de la tela de refuerzo durante el moldeo.

35

Se apreciará que reforzando toda la botella lo que se quiere es robustecer sus paredes hasta el cuello; y la boca infundibuliforme, el asa y el apéndice (que suele servir para colgar la botella cuando no se utiliza) pueden ser de material de caucho ordinario.

40

Según una forma específica de ejecución del invento, que no constituye en modo alguno limitación del mismo, el refuerzo de material de caucho se dispone de modo que la tela, de tejido

117907

especial, cubre la mayor parte de la botella, esto es, desde la base hasta un punto en que disminuye su anchura normal para confundirse con el cuello, en forma de urdimbre y trama; pero por encima de este punto solo consta de trama, de modo que la parte de la botella que ha de dilatarse para poder retirar el núcleo de moldear, esto es, la situada por encima del punto indicado, no contiene ningun hilo en el sentido de la dilatación, sino que se refuerza con los hilos de trama en ángulo recto con la dirección del ensanche, que puede efectuarse así con objeto de retirar el núcleo, como queda dicho.

50



20

55

Ademas, o en vez de servirse de hilos de trama, según se indica, el caucho situado por encima del refuerzo principal, esto es, del compuesto de urdimbre y trama, puede recibir, al ser moldeado, por medio de unas estampaciones o picaduras del molde, unas molduras poco salientes en ángulo recto o aproximado con la línea de ensanche. Dichas molduras pueden seguir un trayecto curvo, mas o menos indicado por el estrechamiento de la botella hacia el cuello, y se consideran como refuerzo especial o alternativo de esta parte de la botella.

60

65

Para que nuestro invento pueda comprenderse mejor y llevado fácilmente a la práctica, se describe a continuación con referencia a los dibujos adjuntos, en los cuales indican:

70

La figura 1, una vista de frente de un termo con refuerzos conforme al invento.

La figura 2, una sección de la mis-

117904

ma, por la línea 2-2 de la figura 1.

La figura 3, una sección parcial de la misma, por la línea 3-3 de la figura 1.

75

En los dibujos, el refuerzo de tela 1 cubre la mayor parte de la botella, con preferencia en forma de encaje en la lámina de caucho de que se compone la botella, pero compuesto de trama solamente, según se indica en 2, por la parte de la botella que se ensancha para retirar el núcleo.

80



20

85

Los hilos de trama 2 se exponen en una mitad del dibujo, y las molduras de refuerzo de caucho 3 se exponen en la otra mitad, pudiendo combinarse con el refuerzo de tela o emplearse solas. Las molduras 3, representadas en sección en la figura 3, se hacen mediante ranuras estampadas en la superficie del núcleo de moldear. Los bordes de la botella que se mantienen unidos con el encaje de tela 1, mediante cercos de los moldes exteriores, se ven claramente en la figura 2.

90

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Inglaterra, el 2 de mayo de 1929, bajo el número 13.653, se acoge a los beneficios del artículo 51 de la Ley de Propiedad Industrial.

95

-o- N O T A -o-

Los puntos de invención propia y nueva que se presenten para que sean objeto de esta Patente de VEINTI años, son los siguientes:

100

1º.- El método de fabricar botellas o termos para agua caliente, moldeadas en una pieza sobre un núcleo central que se retira de la bo-

117907

tella terminada por el cuello de la misma, según el cual se inserta tela en el material laminado de que se hace la botella, cubriendo toda o casi toda su superficie.

105

2º.- El método de fabricación de termos sin costura, conforme se reivindica en el punto 1º, en que la tela de refuerzo se dispone de manera que facilite la dilatación relativamente extensa de una parte de la botella, para poder retirar el núcleo.

110



115

3º.- El método de fabricación de termos sin costura, conforme se reivindica en el punto 2º, en que dicha tela de refuerzo, situada en la parte de la botella comprendida entre el cuello y el punto en que comienza a estrecharse para confundirse con aquel, o sus inmediaciones, comprende hilos que cruzan o forman ángulo recto con la dirección del ensanche.

120

4º.- El método de fabricación de termos sin costura, conforme se reivindica en cualquiera de los puntos precedentes, en que se hacen molduras poco salientes de refuerzo de caucho en la parte de la botella comprendida entre el cuello y la parte en que la botella comienza a estrecharse, o sus inmediaciones.

125

5º.- El método de fabricación de termos o botellas de agua caliente sin costura, conforme se reivindica en el punto 4º, en que las molduras mencionadas de refuerzo se obtienen mediante dibujos o piquetes de que va provisto el núcleo.

130

6º.- El método de fabricación de botellas de agua caliente, sin costura, conforme se

1179011

135

reivindica en los puntos 4º o 5º, en que dichas molduras siguen un trayecto curvo mas o menos indicado por el estrechamiento de la botella hacia el cuello.

140

7º - El método de fabricación de termos sin costura, conforme se reivindica en cualquiera de los puntos 4º a 6º, en que dichas molduras de refuerzo constituyen una sustitución de la tela, que no llega a la parte de la botella en que se hacen los nervios o molduras.

145



150

8º - El método de fabricación de botellas de agua caliente sin costura, conforme se reivindica en cualquiera de los puntos precedentes, en que los bordes del encaje de tela de la botella se mantienen unidos durante la operación de moldear, mediante una configuración particular de las partes del molde.

155

9º - El método de fabricación de botellas de agua caliente sin costura, conforme se reivindica en el punto 8º, en que dicha configuración de las partes exteriores del molde tiene la forma de un cerco, en lo esencial como queda descrito.

160

10º - Un método de fabricar botellas o termos para agua caliente.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

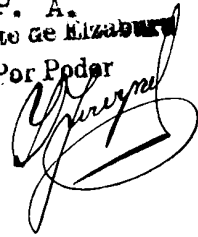
Esta Memoria.

117904

consta de siete hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 29 de abril de 1930.

P. A.
Alberto de Elizaburu
Por Poder



ESCALA VARIABLE



2

114909

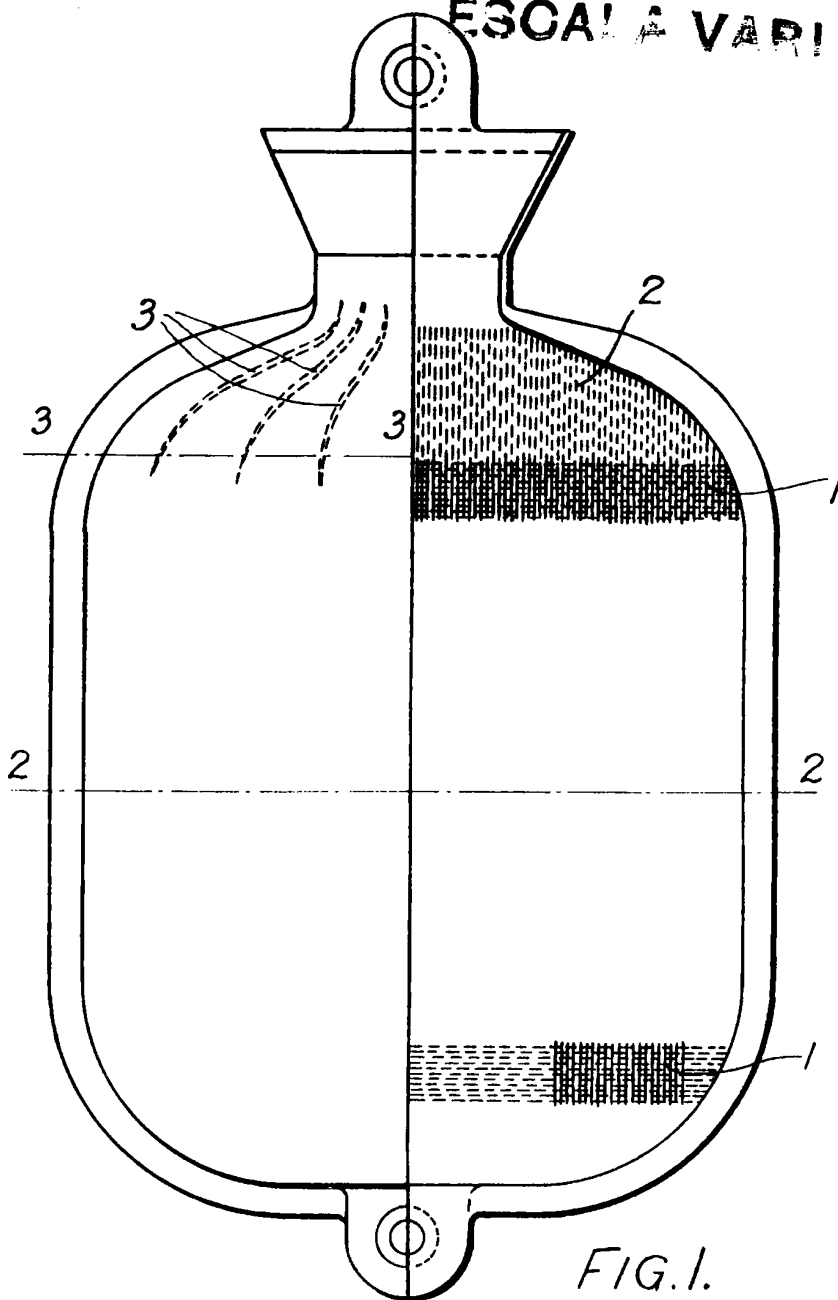


FIG. 1.

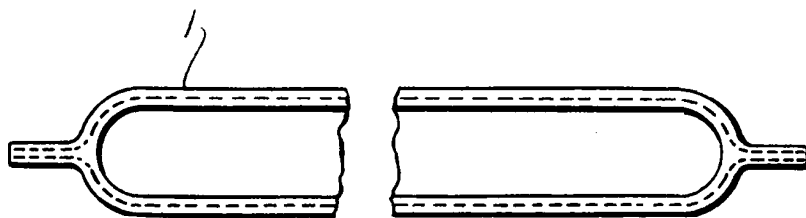


FIG. 2.

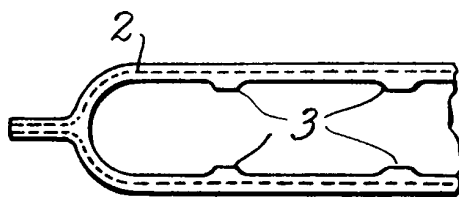


FIG. 3.

P.A.
 Alberto de Echeburu
Albino