

119186



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INTRODUCCION, por 10 años, solicitada a fa-
vor de Don Ramón SOLER CULELL, de nacionalidad Española, re-
sidente en Barcelona, Calle del Carmen, 31, para "UN PROCE-
DIMIENTO PARA LA FABRICACION DE VALVULAS PARA TODA CLASE DE
FLUIDOS".

5 Las válvulas para líquidos y gases tal y como en la actua-
lidad se fabrican en España presentan, a excepción de las lla-
madas de compuerta, el inconveniente de que al quedar abier-
tas, el fluido que pasa a través de las mismas ha de vencer
una serie de obstáculos, tales como son los tabiques de sepa-
ración de lo que forma departamentos de entrada y de salida,
asientos de válvulas y en algunos casos el mismo elemento de
obturación o válvula propiamente dicha.

10 Tales obstáculos representan rozamientos a vencer y
con ello disminuciones de presión en el fluido de que se tra-
te, que en algunos casos constituyen un coeficiente de pér-
dida verdaderamente importante.

15 Este inconveniente ha quedado subsanado con un procedi-
miento de fabricación de las mencionadas válvulas, el cual
es conocido y se practica en el extranjero, especialmente en
Alemania é Inglaterra, pero no en España, y como va a estable-
cerlo en nuestro país el recurrente, es por lo que solicita
se le garantice el derecho a la explotación exclusiva del
mismo mediante la Patente de Introducción a que se refiere la
20 presente memoria descriptiva.

En su esencialidad consiste el procedimiento de que se



119186

25

trata en fabricar las mencionadas válvulas de manera que una vez abiertas quede completamente libre y desalojado el conducto de circulación del fluido, pasando éste a través de la misma, según una línea recta y sin formar por tanto sinuosidades ni curvas de ninguna especie.

30

Para ello, de acuerdo con el mencionado procedimiento, el asiento de válvula queda dispuesto formando un ángulo conveniente, por ejemplo de 45 grados y en consecuencia el cuerpo en que vá el mecanismo de accionamiento de la misma, toma una inclinación análoga, siendo además de tamaño suficiente para que pueda la válvula alojarse completamente en el mismo, dejando libre la comunicación entre las dos bocas del cuerpo de válvula.

35

Con esta forma de construcción no precisa la disposición de tabique alguno de separación en el interior del cuerpo de válvula, ya que el asiento correspondiente lo constituye un reducido saliente que el mismo presenta y que como ya se ha dicho queda dispuesto en sentido inclinado con relación al eje de aquel.

40

Para la mejor comprensión del objeto de esta Patente se acompaña el dibujo de la hoja adjunta en el que a título tan solo de ejemplo se representa en sección longitudinal una válvula construida de acuerdo con el mencionado procedimiento.

45

Como se representa en el dibujo la referida válvula se caracteriza por el hecho de que el asiento -1- de la misma ocupa una posición inclinada, con respecto a su eje. De esta manera el referido asiento queda simplemente reducido a una pestaña o reborde que interiormente presenta el cuerpo de aquella en forma que cuando la válvula propiamente dicha -2- está levantada, el conducto -4- que establece la comunicación entre la entrada y salida del repetido cuerpo queda desprovisto de todo obstáculo y el fluido puede circular libremente en línea recta con el minimum de pérdidas de presión por rozamiento.

50



55 Además, el cuerpo -3- del mecanismo de válvula es de tamaño suficiente para llevar alojada en su interior la válvula -2-, cuando esta está levantada, en forma que no obstruye el conducto -4-, del cuerpo de la misma.

60 Cuanto se refiere a la forma y tipo de la válvula, mecanismo de accionamiento de la misma, dimensiones, material y demás características que le son propias, será variable, como lo serán los medios y formas de construcción seguidos y en general en todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la patente descrita.

----- N O T A -----

65 Se reivindica como objeto de esta Patente:

70 1º Un procedimiento para la fabricación de válvulas para fluidos, caracterizado por el hecho de que el asiento de válvula del cuerpo correspondiente queda establecido formando un ángulo conveniente con relación al eje del propio cuerpo, de manera que dicho asiento será constituido por un reborde o pestaña que forma el propio cuerpo en su parte interior, todo ello con el fin de que al levantar la válvula queda establecida la comunicación entre las dos bocas del referido cuerpo según una línea recta y en ello disminuidas notablemente las pérdidas de presión por rozamiento, en el fluido que pasa por la misma.

75 2º - Un procedimiento para la fabricación de válvulas para toda clase de fluidos" .

Consta la presente memoria descriptiva de tres hojas foliadas escritas por una sola cara.

80 Barcelona 19 de Julio de 1930

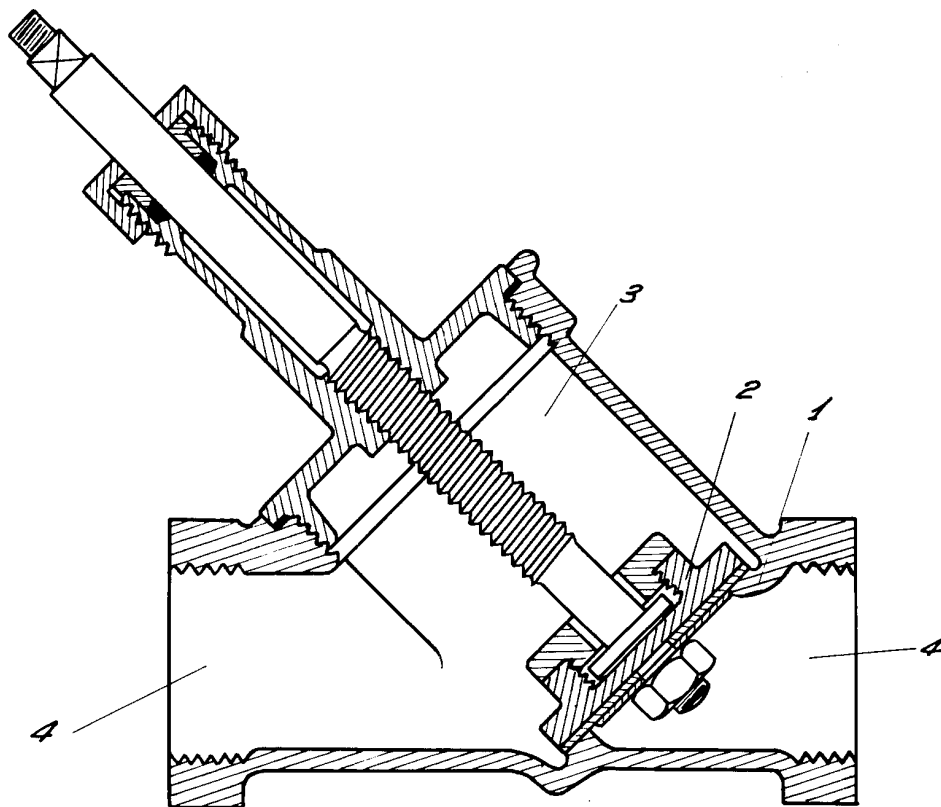
P. A.

119186

D. AMÓN SOLER

1 HOJA

119186



BARCELONA 19 de Junio DE 1900

ESCALA VARIABLE

J. Amón Soler