



P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE BOTELLAS TERMOS",
a favor de Don Tomás Garrido López, de nacionalidad es-
pañola, y Don P. Ernst Glaser, de nacionalidad alemana,
residentes ambos en Barcelona, calle Tabern, 27.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El procedimiento de fabricación de botellas
Termos objeto de la patente que se solicita es nuevo en
España y practicado últimamente en Alemania.

- Este procedimiento que los recurrentes se pro-
ponen introducir, incorporándolo a la industria nacio-
nal, da por resultado unas botellas Termos esmeradas en
todos sus detalles y de superior calidad para el objeto
de la conservación en buen estado y a la temperatura
deseada de las substancias destinadas a la alimentación
humana, que es el fin utilitario de tales botellas.
5.
10.



32

127590

15. Para que se entienda claramente la constitución o manera de estar formadas las botellas y también para que pueda comprenderse bien el procedimiento de fabricación de las mismas, objeto de esta patente de introducción, se acompañan dos dibujos que representan respectivamente: la figura 1, un corte vertical por un plano diametral de todo lo de la botella; y la figura 2, un corte vertical por un plano diametral del estuche de la botella.

20. Mediante estas figuras es fácil entender que una botella Termos es esencialmente una botella de tipo Dewar, protegida apropiadamente por un estuche. Así es que vamos a detallar los respectivos procedimientos de fabricación de la botella y del estuche.

25. Fabricación de la botella:

Esta botella es de vidrio de doble pared. Así es que se toma pasta del horno de vidrio y se soplan a pulmones o a presión de gas, dos recipientes de distinto diámetro. Estos recipientes ya formados, se enfrían en el mismo local del horno, poniendo cuidado en esta operación. Después se toma el recipiente de mayor diámetro y se le hace saltar el fondo, y se introduce en este recipiente el otro recipiente de menor diámetro, procurando que la distancia entre ellos sea constante y de pocos milímetros, y a este efecto se introducen pequeños trozos de amianto entre las paredes de ambos recipientes.

40. Como el extremo del recipiente exterior sobrepasa el fondo del recipiente interior, dicho extremo es ahora tratado por el soplador de vidrios. Para esto,



127596

con las tenazas se coje el cuello de los recipientes y se cierra herméticamente, y con la lámpara se forma un fondo del recipiente exterior análogo al fondo que ya tiene el recipiente interior, y en este fondo exterior se coloca un tubito de vidrio que luego servirá para hacer el vacío, mediante una bomba, del espacio que queda entre las paredes de ambos recipientes. En este momento se saca la botella de las tenazas y al extremo del cuello se funden los extremos de ambos recipientes que constituyen la botella. Por el tubito se introduce en el espacio entre ambos recipientes una disolución de nitrato de plata y así se platean las paredes; se saca el líquido de exceso, se seca la botella, se saca el aire del espacio entre ambos recipientes controlando el estado de vacío por medio de corriente eléctrica de alta tensión y alta frecuencia, como si fuese un tubo de Geissler; y ya obtenido el vacío, se cierra a la lámpara el tubito, quedando con esto terminada la botella de vidrio.

60. Fabricación del estuche de la botella:

El estuche puede ser de varios materiales, pero la que nos proponemos fabricar será con estuche metálico. En este caso el estuche está constituido por tres partes: la parte baja a, la parte pechera b y la tapa en forma de vaso c; todas ellas provistas de ranuras en forma de rosca para así juntarlas y completar el estuche que protege a la botella de vidrio.

Para fabricar la parte baja a, que es cilíndrica cerrada por su fondo, se toma una lámina metálica de grueso conveniente y de ella se cortan tiras con una



1932

127596

tijera; estas tiras después se cortan con cuchillas en los tamaños necesarios para el estuche, y luego en una máquina plegadora se forma el cilindro, el fondo del cual se forma tomando un disco que antes se ha cortado y adaptándolo al cilindro mediante una máquina de plegar fondos. Después se practican al cilindro las ranuras en forma de rosca y se acaba barnizándolo con pintura echada mediante un pulverizador y secándolo en una estufa, a no ser que se quiera recubrir con un papel o con un cartón. Para fabricar la parte pechera b se toman láminas de metal y se cortan en tiras mediante unas tijeras y de estas tiras se cortan en forma de discos circulares mediante una prensa excéntrica. Después estos discos se someten a la prensa para darles forma y luego se corta su fondo en una prensa de mesa. A continuación se hacen las roscas en una prensa de hacer roscas y se termina sometiendo la pieza pechera a la máquina de pulimentar, para sacarle brillo.

La fabricación de la tapa c es sencilla: se toman tiras de lámina metálica y en la prensa excéntrica se cortan en forma de discos circulares, las cuales, sometidas a la prensa, reciben la forma de vaso para beber, y en la prensa para hacer roscas se les produce el fileteado que permitirá luego roscarlo a la parte pechera. Después se puede añadir el asa si se quiere usar el vaso para bebidas muy calientes.

Montaje de la botella:

Fabricados el estuche y la botella de vidrio, se introduce en el estuche un trozo de corcho que se deja en el fondo, y encima de este corcho se apoya la



1932

127590

botella de vidrio; y entre esta botella y el estuche se intercala papel o cartón ondulado. Bastará enroscar la parte pechera, poner un tapón de corcho que cierre la boca de la botella de vidrio y enroscar la parte o o

105. vaso, para tener completa la botella Termos.

N O T A

Es objeto de esta patente de introducción un procedimiento de fabricación de botellas Termos, el cual se caracteriza y define por las siguientes reivindicaciones:

110. 1. Por la fabricación de la botella de vidrio mediante formar dos recipientes de distinto diámetro y quitado el fondo del mayor introducir el menor en el mayor recipiente y poner pedazos de amianto entre ellos; se cierra luego formando su fondo el recipiente mayor y
115. en este fondo se adiciona un tubito de vidrio que servirá para hacer el vacío del espacio entre ambos recipientes. Después se funden los cuellos de ambos recipientes para formar la boca de la botella. Por el tubito del fondo se echa una disolución de nitrato de plata para platear las paredes que forman el espacio entre ambos recipientes; después se hace el vacío en este espacio y, terminado éste, se cierra a la lámpara el tubito.
120. 2. Por la fabricación de la botella Termos haciendo un estuche metálico mediante tomar láminas me-
- 125.



1932

127596

tálicas y cortarlas con tijeras y prensas excéntricas y darles forma con prensas de mesa; y meter en este estuche la botella de vidrio fabricada conforme a la reivindicación 1; y defender ambas partes (botella de vidrio y estuche) mediante papeles, cartones o corchos interpuestos.

3. Por un procedimiento de fabricación de botellas Termos.

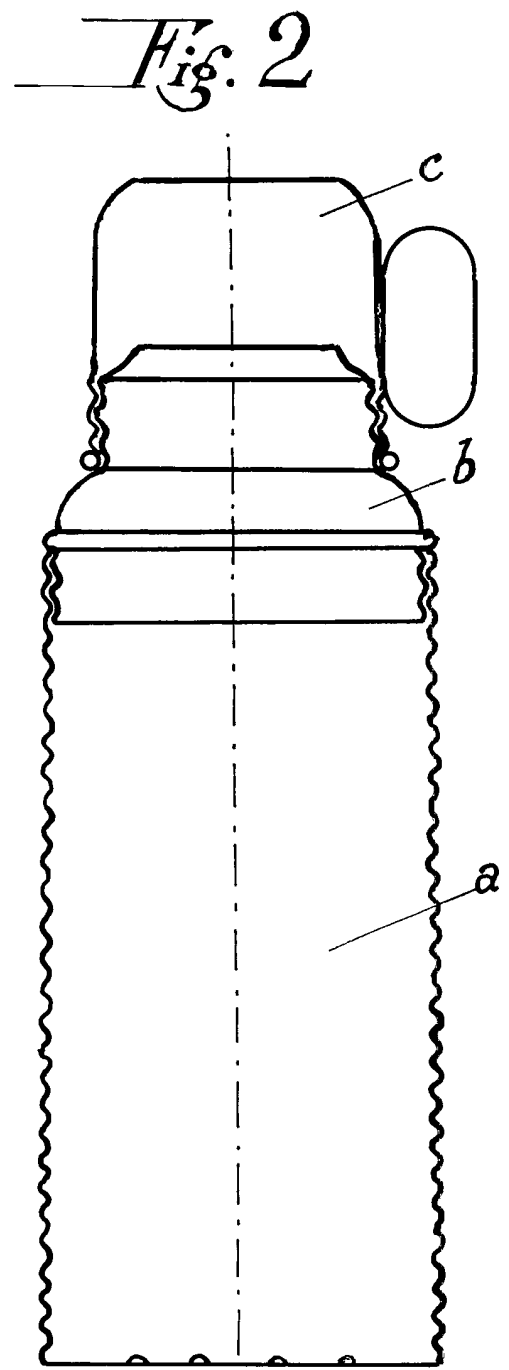
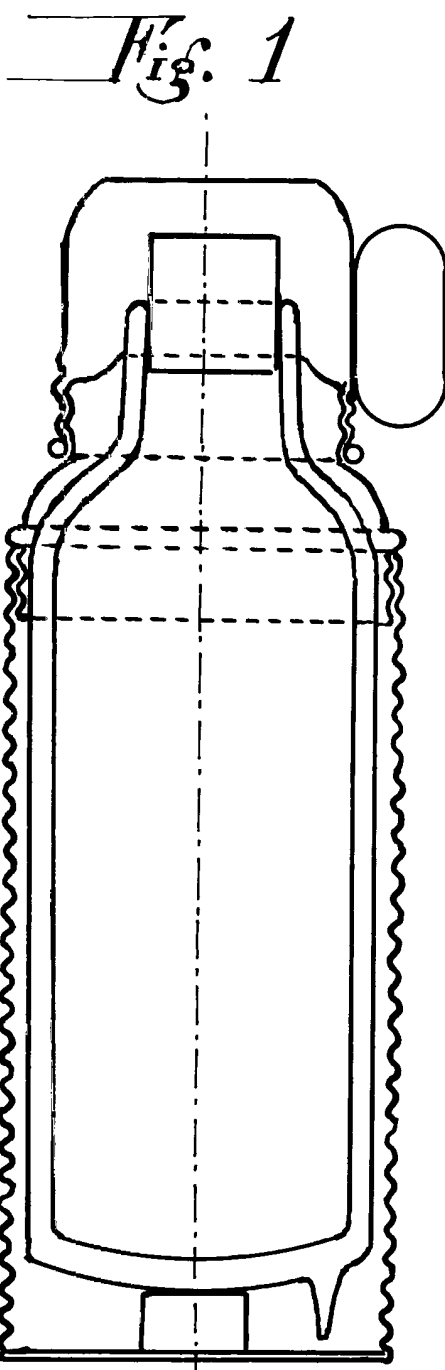
La presente memoria consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, a dos de agosto de 1932.

JAJME ISERN

P. P.

D. Tomás Garrido López y D. P. Ernet Glaser.



Barcelona 2 Agosto 1932
Jaime Iserrn

P.P. Muñales