



MEMORIA DESCRIPTIVA

de una

PATENTE DE INVENCION

por veinte años

5 Cuyo registro se solicita a favor de DON EDUARDO ESTEBAN Y FRIAS, de nacionalidad española, residente en Badajoz, donde está domiciliado en la calle de Muñoz Torrero número 40, referente a un

10 "PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCIÓN DE BOTIJAS Ó CANTIMPLORAS DE CORCHO."

15 El nuevo procedimiento de construcción de Botijas ó Cantimploras de Corcho, objeto de la Patente de Invención cuya inscripción en el Registro de la Propiedad Industrial se solicita, es de invención propia del solicitante, y tiene la condición de novedad, por no haberse empleado ni practicado nunca.

20 Por la condición, bien conocida, de la gran elasticidad del corcho, con el nuevo procedimiento se ha logrado llegar a la construcción de lo que tan espléndidos resultados ha dado.

Precisamente su elasticidad la hace invulnerable á los choques, y libra á la cantimplora resultante, de las antiestéticas abolladuras que se producen al poquisimo tiempo de trabajo en las metálicas.



25

Siendo su materia prima muy mala conductora, hace que las diferencias térmicas en los líquidos en ellas depositados, sean muy lentas y solo se acusan en grandes periodos de tiempo.

30

Su resistencia a las presiones ó aplastamiento es enorme, habiendo resistido en las pruebas presiones de noventa kilos, sin acusar apenas deformación ó aplastamiento, condición esencialísima para su duración.

35

El tanino que naturalmente contiene el corcho y que la hace imputrescible, su estudiada forma de bóveda de medio punto atirantada por los aros de cable, la resistencia de su ligadura a los esfuerzos internos, la hacen capaz y le aseguran una larga vida aun en el durísimo trabajo de campaña.

FORMA DE CONSTRUCCIÓN

40

PRIMERO.- La forma adoptada es similar a las de tipo corriente en el mercado.

45

SEGUNDO.- De una lámina de corcho natural recortada en la forma apropiada y de un grueso determinado, se moldea por un procedimiento especial, que le dá la primera forma, pasando seguidamente á un molde metálico donde prensado a una pequeña presión, para que el corcho no pierda sus grandes condiciones de flexibilidad, y sometiéndolo a una temperatura de 200 grados durante diez ó doce minutos para que al fundirse las breas y el tanino que contiene el corcho lo hagan indesformable al contacto con los líquidos en él depositados. Con esto se obtiene media Botija, según puede apreciarse en el dibujo hoja número 1 que se acompaña.

50

TERCERO.- Rectificados con escrupuloso cuidado sus frentes, nos permitira la unión estanca de las dos mitades consti-



55 tuyendo así la Botija entera según muestra el dibujo, Ho-
ja número 2.

CUARTO.- Una vez formada la Botija, se unen las dos mita-
des por medio de dos finos aros de cable metálico que su-
jetos por una fuerte cinta en numerosas vueltas de uno á
60 otro presionan entre sí á las dos medias Botijas tan fuer-
temente como si constituyeran un todo, que hace innece-
sario el encolado de las dos partes, evitando en absolu-
to la deformación y las fugas de los líquidos que conten-
ga.

65 QUINTO.- En este periodo de su elaboración la botija su-
fre un baño betuminoso elástico que determina la total
garantía por si hubiera algún poro en el corcho, sobre
todo en los de baja calidad. Recibiendo seguidamente una
ligadura de tela que colocada a gran presión, que termina
70 dándole una resistencia enorme, y que es la principal ca-
racterística de esta Botijas y que llega a coeficientes
insospechados en materia tan elástica como el corcho.

SEXTO.- En este momento se entra en la parte que pode-
mos llamar de estética, con el forrado, pintura y embo-
75 quillado metálico que hace resulte mas agradable su as-
pecto y fácil su salida y colocación en el mercado

D I B U J O S

La hoja 1ª representa la plancha de corcho recortada y
preparada para el moldeo de la media cantimplora; la
80 Figura número 1, vista de frente, y la figura número 2
vista de perfil.

La hoja nº 2ª representa la media cantimplora ya moldea-



da y mostrando los frentes repasados por donde se hace la unión de las dos mitades para formar la botija completa.

85

La hoja 3ª, figura número 4 muestra como después de unidas las dos mitades se aseguran por medio de los aros de cable, que por el tiro del encintado en sus vueltas múltiples las presiona tan fuertemente que la hace completamente estanca.

90

La hoja 4ª, figura número 5, representa la cantimplora vista de costado, pudiéndose apreciar la forma de entramado de cinta que en unión del cable sujetan las medias y sirve de contrarresto a las bóvedas que la forman.

95

La hoja 5ª, figura número 6, es un corte de la cantimplora por el que se vé claramente la forma en que hacen el aprieto los aros de cable de acero y la colocación de la boquilla de aluminio que le asegura contra el desgaste que pudiera producir en el corcho el roce con el tapón.

100

La hoja 6ª, figuras números 7 y 8, representan la forma de la boquilla de aluminio, que después de introducida a gran presión en el cuello de la Botija, queda sujeta á esta por el aro interior que se incrusta en el corcho dándole una seguridad permanente contra todo movimiento. La

105

figura número 9 de la propia hoja, representa los aros de aprieto que están formados por delgadísimos hilos de acero, que uniendo a su flexibilidad la máxima resistencia, soportan en sencillo amarre la anilla de suspensión que puede aguantar los más fuertes tirones.

110

La hoja 7ª, figura número 10, representa la Botija ó Cantimplora terminada.

NOTA.- REIVINDICACIONES

PRIMERA.- El moldeado especial de las láminas de corcho



115 sometiénolas a una pequeña presión y despues a una temperatura de 200 grados durante diez ó doce minutos.

SEGUNDA.- La union de las dos mitades ya moldeadas, por medio de dos finos aros de cable metálico, sujetos por una fuerte cinta en numerosas vueltas.

120 TERCERA.- El baño betuminoso elástico para cegar los poros del corcho.

CUARTA.- Procedimiento de construcción de Botijas ó Cantimploras de corcho.

La presente Memoria descriptiva está extendida en cinco hojas escritas a máquina, por una sola cara.

Bilbao 15 de Junio de 1938 II Año Triunfal

P.A. El Agente Oficial de la Propiedad Industrial.

José Carlos - Poca



Fig. 1ª

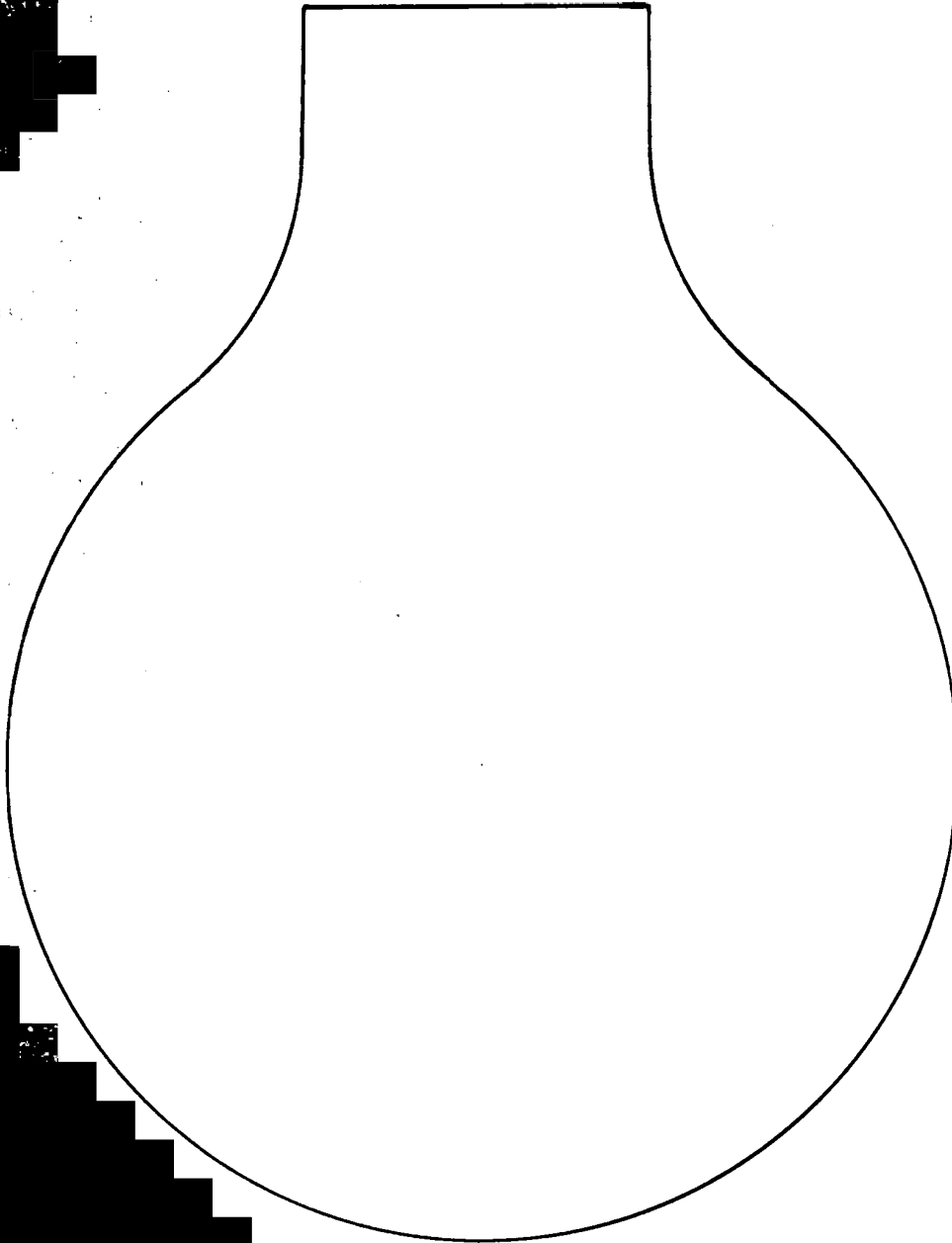


Fig. 2ª



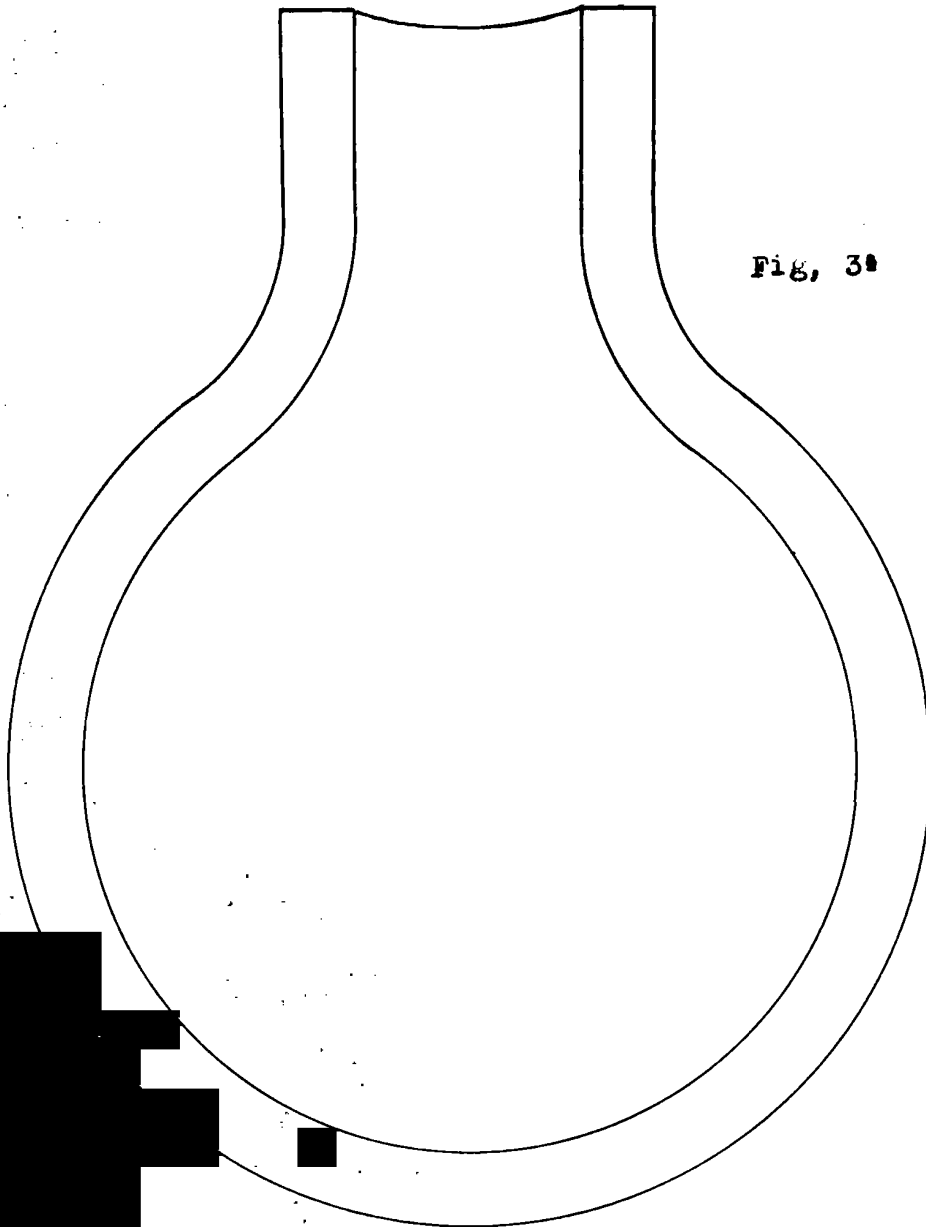
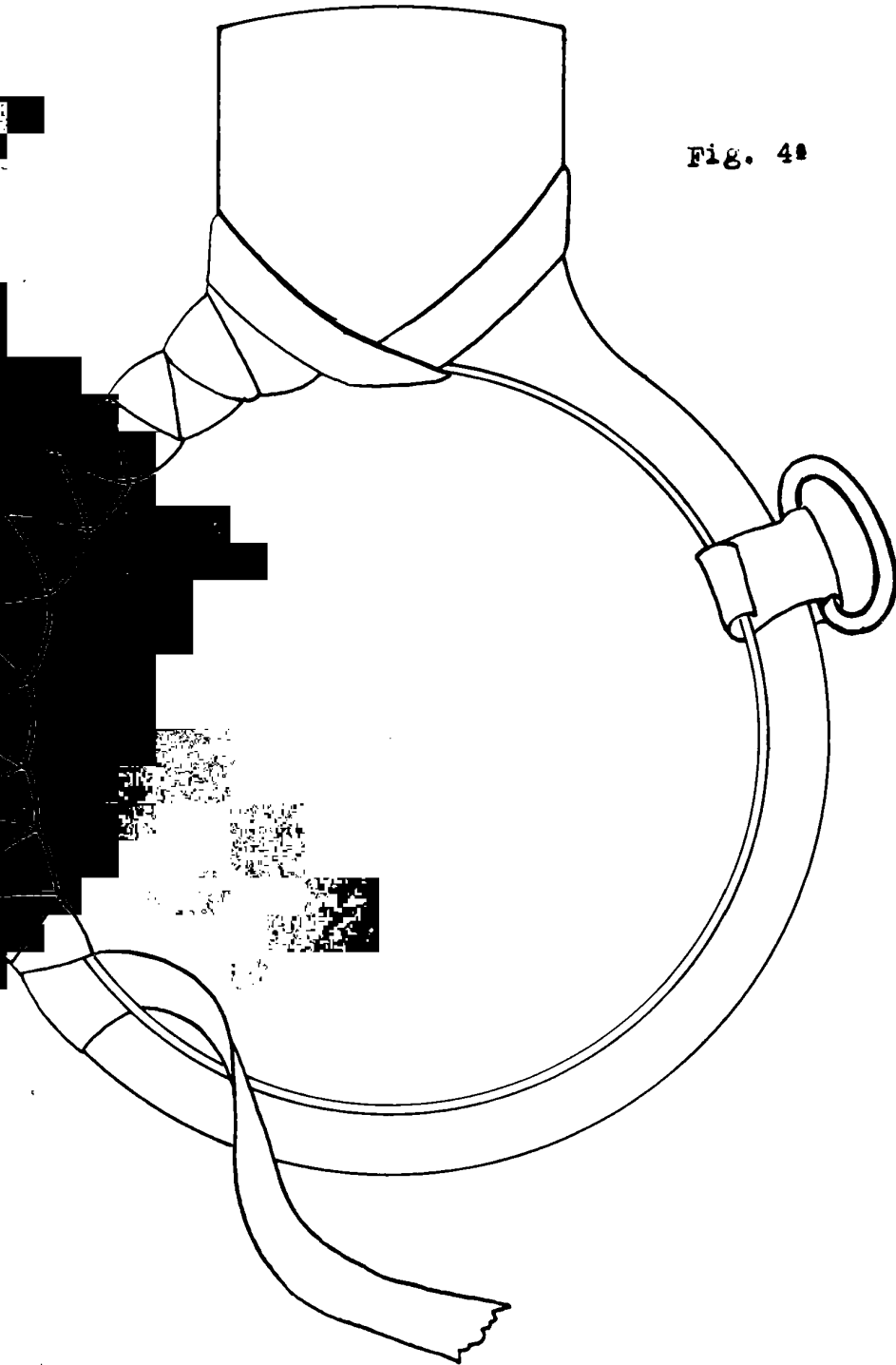


Fig. 3ª



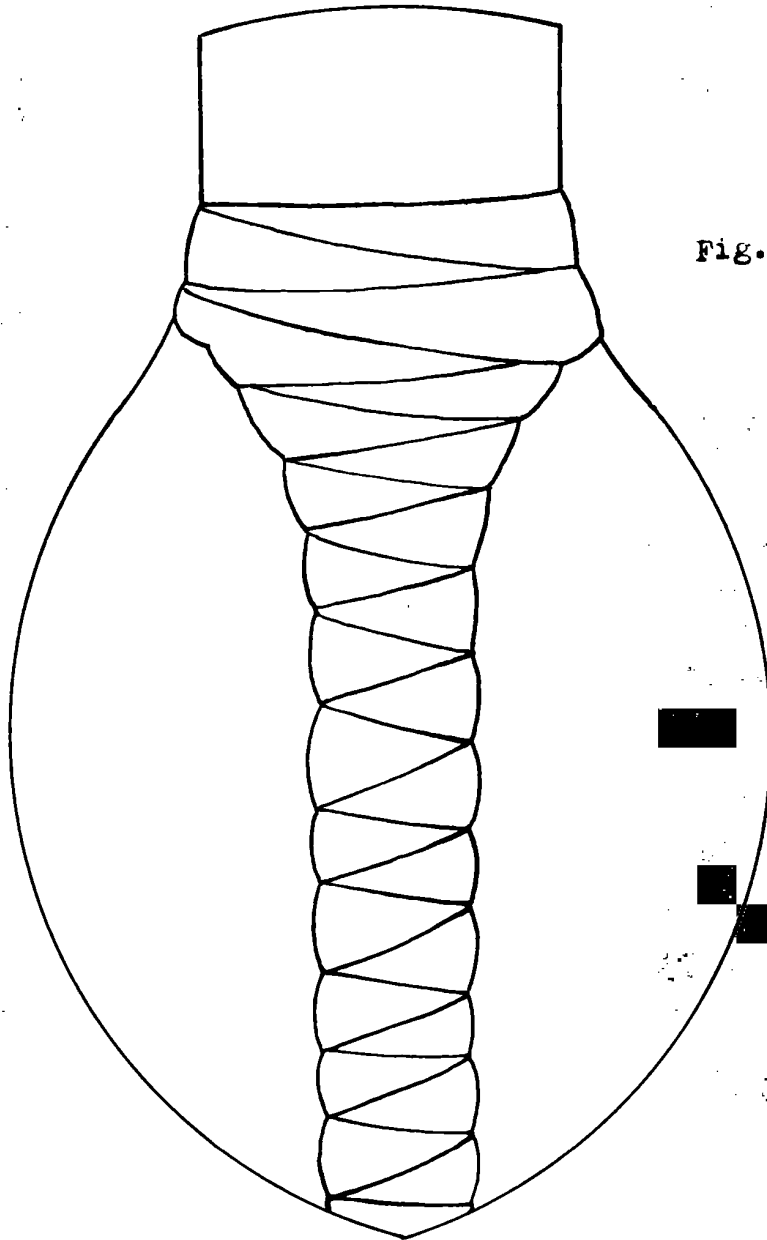


Fig. 5a

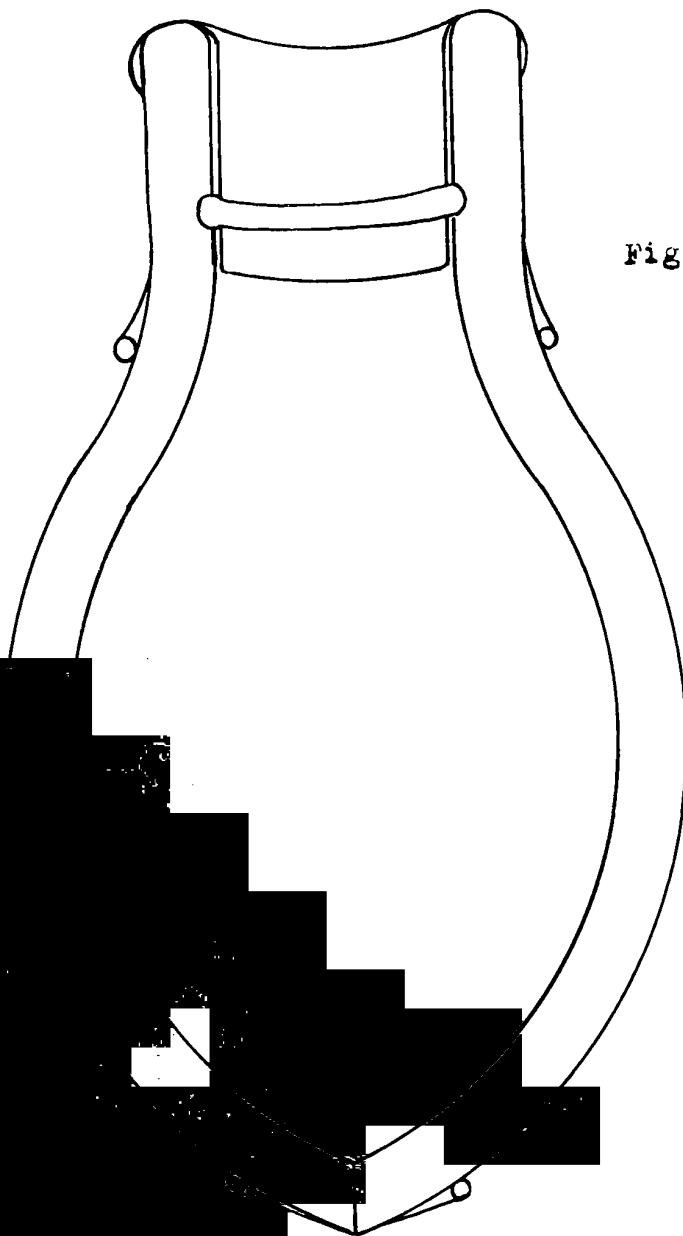


Fig. 6*

Fig. 7ª

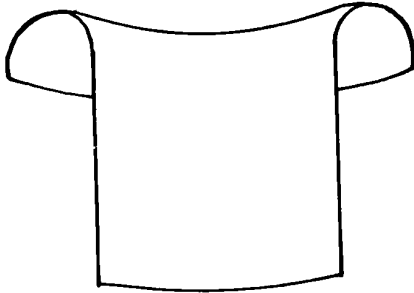


Fig. 8ª

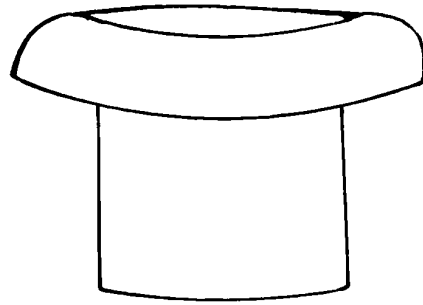
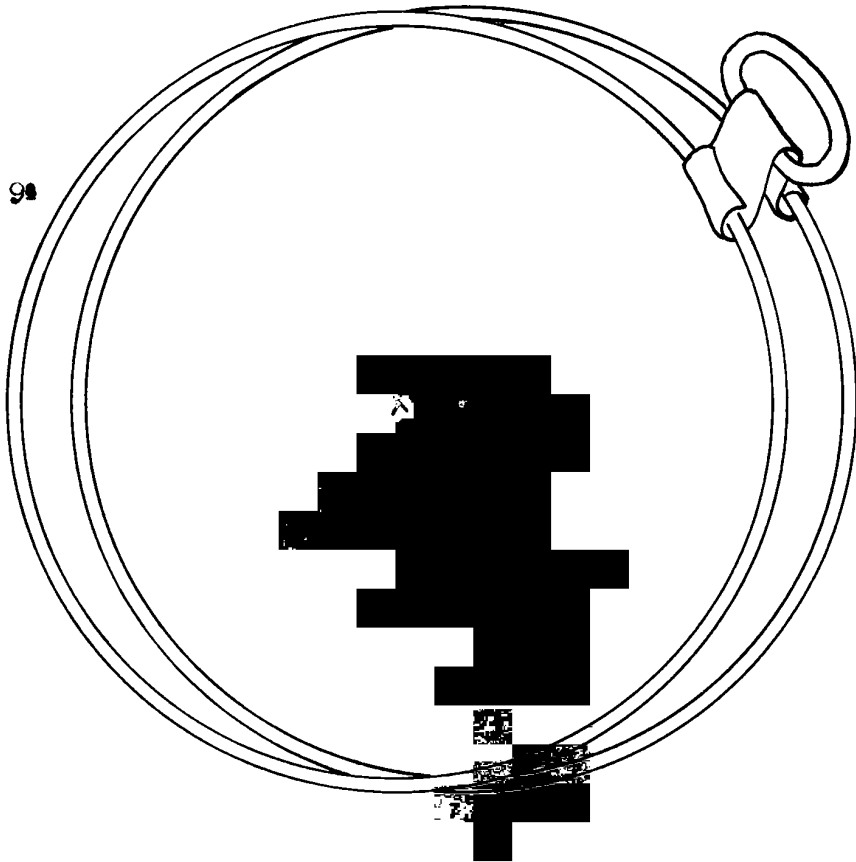


Fig. 9ª



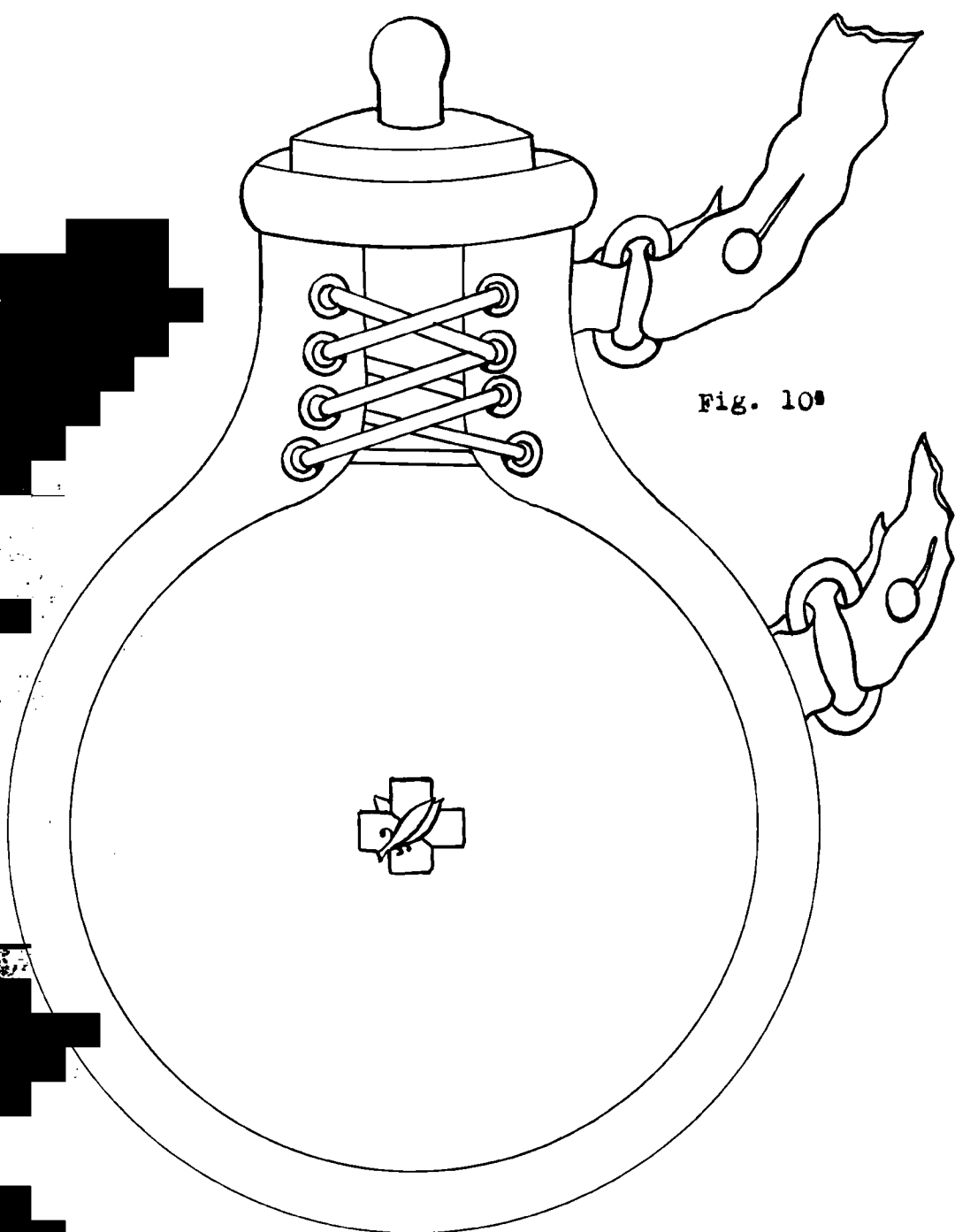


Fig. 10ª