

16 1898



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años,

a favor de D. DOMINGOS MARIA GODINHO

con domicilio en LISBOA. - Rua Saraiva de Carvalho nº 136
de nacionalidad PORTUGUES

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TAMBORES DE MA-
DERA CONTRACHAPEADA ISOTERMICOS Y ESTERILIZABLES A
120º C.

de la que es inventor. El solicitante.

Con la prioridad de la patente portuguesa nº 21.576
depositada en 14 de Diciembre de 1942.



En los países fríos se usan frecuentemente barriles de madera para el transporte de la manteca. En los climas templados y más aun en los países cálidos, ese procedimiento de acondicionado no da resultados satisfactorios porque la manteca se enrancia fácilmente a temperaturas moderadas y bajo la acción de las bacterias existentes en los barnices que no es fácil esterilizar previamente por el lavado con agua hirviendo y menos aun por el vapor a 120° C. sin que se desarticulen al nivel de las juntas, con perjuicio de su contenido.

En los países templados en general se usaban corrientemente latas que se prestaban bien a los lavados y, a la esterilización, sin embargo el presente conflicto internacional y la gran escasez de hoja de lata, de él resultante, está dificultando la industria de los lacticinios con enormes dificultades para el acondicionamiento de la manteca, por cuanto las cajas o barricas de madera, a que se recurre en último extremo, da lugar al deterioro o desvalorización de grandes cantidades de manteca que llega a su destino, mas o menos rancia e impropia para el consumo. La importancia del problema sube de punto cuando se trata de la exportación a países cálidos.

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de una vasijas cilíndricas, del tipo vulgarmente llamado "tambor" sumamente robusta, isotérmica, impermeable y resistente a la acción del agua hirviendo y del vapor de agua a 120° C.

A continuación, se describe con referencia al dibujo adjunto, que se presenta a título de simple ejemplo, no limitativo, un modo de realización del procedimiento objeto

161898



de la invención.

En dicho dibujo:

La fig. 1 representa un corte en elzado, siguiendo el plano (II-II) de la fig. 2.

5 La fig. 2 representa un corte según el plano (I-I) de la fig. 1.

La fig. 3 representa un corte de la tapa según un diámetro.

10 El fondo del tambor se forma por un disco circular de madera (1) en cuya periferia se practica un rebajo (2) y a una cierta distancia de él, una canal circular (3) concéntrica. Sobre este fondo y perpendicularmente a su superficie, se fijan por espiga o por cualquier sistema, incluyendo clavos o tornillos, dos o mas pies derechos de madera
15 (4) (5) cuya sección transversal se limita por dos arcos de círculo concéntricos y de radios precisamente iguales al borde interior del rebajo (2) y al del lado exterior de la canal (3), del fondo (1).

20 Se introduce entonces en la canal (3) una placa de madera contrachapada (9) de un grueso sensiblemente igual a la anchura de la canal (3), previamente recurvada en forma que se adapte perfectamente a la cara interior del pie derecho (4) y los demás que se hayan dispuestos y apoye sus bordes juntos en el pie derecho (5) sobre el que termina
25 en la unión (6). Enseguida se aplica una segunda capa de madera contrachapada (10), previamente recurvada también en el rebajo (2) fijándola por medio de clavos al fondo (1) y pie derecho (6) sobre el cual remata en la unión (7).

30 El conjunto así obtenido, se pulveriza, por medio de una pistola de presión de aire, con una solución de ca-

161898



seina y borax, en las proporciones corrientes. Después de seco se rellena el espacio anular (8) comprendido entre las dos chapas de madera (9 y 10) con serrín de corcho u otro material semejante, que se comprime fuertemente.

- 5 Se le aplica, entonces, la corona terminal (11) de manera que la placa de madera contrachapeada interior (9) se enbeba en la canal (12) de la corona y la exterior (10) alojé en el rebajo (13), de la misma corona, fijándose la corona (11) a los pies derechos (4) (5) etc. por el mismo sistema empleado en la fijación de los pies derechos al fondo (11), al paso que la placa o chapa exterior se clava a la corona en toda la extensión de su periferia.
- 10

- Procédese entonces a la preparación del revestimiento impermeable y resistente a la acción del agua hirviendo y al vapor de agua a 120° C. por el procedimiento a que se refiere otra patente del mismo solicitante y de la misma fecha que esta; así, siguiendo el contenido de aquella, se aplica una nueva capa de una solución de caseína y borax, por medio de una pistola de pulverización a presión de aire, y sobre esa capa todavía húmeda se aplica un forro de papel impermeable, por ejemplo, papel vegetal previamente impregnado en una solución concentrada de clorato de sodio. Se deja secar este forro y se pulveriza después su superficie con la misma solución de caseína y borax, acompañada de otra pulverización simultánea con una solución de aldeido fórmico al 40%.
- 15
- 20
- 25

- Este tambor puede cerrarse con la tapa (14) que se forma por un disco de madera, al que se practica un rebajo (15) periférico cuyo borde interior (16) ha de tener un diámetro precisamente igual al diámetro interior
- 30



de la corona terminal. Claro está, que a esta tapa se la somete al mismo tratamiento preparatorio que al resto del tambor.

5 La manteca o producto análogo, que se congela antes de su acondicionamiento, mantiénese a una baja temperatura por mucho tiempo, y se conserva perfectamente sin alteración durante bastantes días, soportando sin inconvenientes viajes de varios días y aun estancia en países cálidos.

10 Es evidente que pueden construirse diversos tipos de embalajes por este procedimiento, incluso introduciéndole variaciones sin salir del alcance de la invención. También es obvio que los embalajes, que aquí se estudian especialmente para el acondicionamiento de manteca pueden emplearse para el transporte de otros muchos productos.

N O T A

Se reivindican como propios y nuevos, para que sean objeto de patente de invención en España, por veinte años, invocando la prioridad de la patente portuguesa nº 21.676, solicitada en 14 de Diciembre de 1942, los puntos siguientes:

- 25 1.- Procedimiento de fabricación de tambores de madera contrachapeada, isotérmicos y esterilizables por vapor a 120° C. caracterizado por disponerse dos planchas cilíndricas de madera contrachapeada, insertas, respectivamente en una canal y un rebajo concéntricos que se practican en un disco y en una corona terminal dispuesto perpendicularmente al eje de los cilindros, clavándose este disco y esa corona terminal a pies derechos en sus cabezas
- 30

161898



y sujetando por clavado también o por cualquiera otro procedimiento las placas cilíndricas a dichos pies derechos y rellenándose el espacio comprendido entre aquellas placas con un material calorífugo mas o menos prensado.

5 2.- Procedimiento de fabricación de tambores de madera contrachapeada, según la reivindicación 1, caracterizado porque las costuras o uniones de las placas cilíndricas, se practican cada una sobre uno de los pies derechos.

10 3.- Procedimiento de fabricación de tambores de madera contrachapeada, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado, porque el tambor se cierra con una tapa que se forma con un disco de madera al que se provee de un rebajo periférico cuyo diametro interior es igual al diametro interior de la corona terminal.

15 4.- Procedimiento de fabricación de tambores de madera contrachapeada, según las reivindicaciones 1, 2 y 3 caracterizado porque el tambor se provee interior y exteriormente o solo inferiormente de un revestimiento impermeable y resistente a la acción del agua hirviendo y del vapor de agua a 120º C.

20 5.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TAMBORES DE MADERA CONTRACHAPEADA ISOTERMICOS Y ESTERILIZABLES A 120º C.

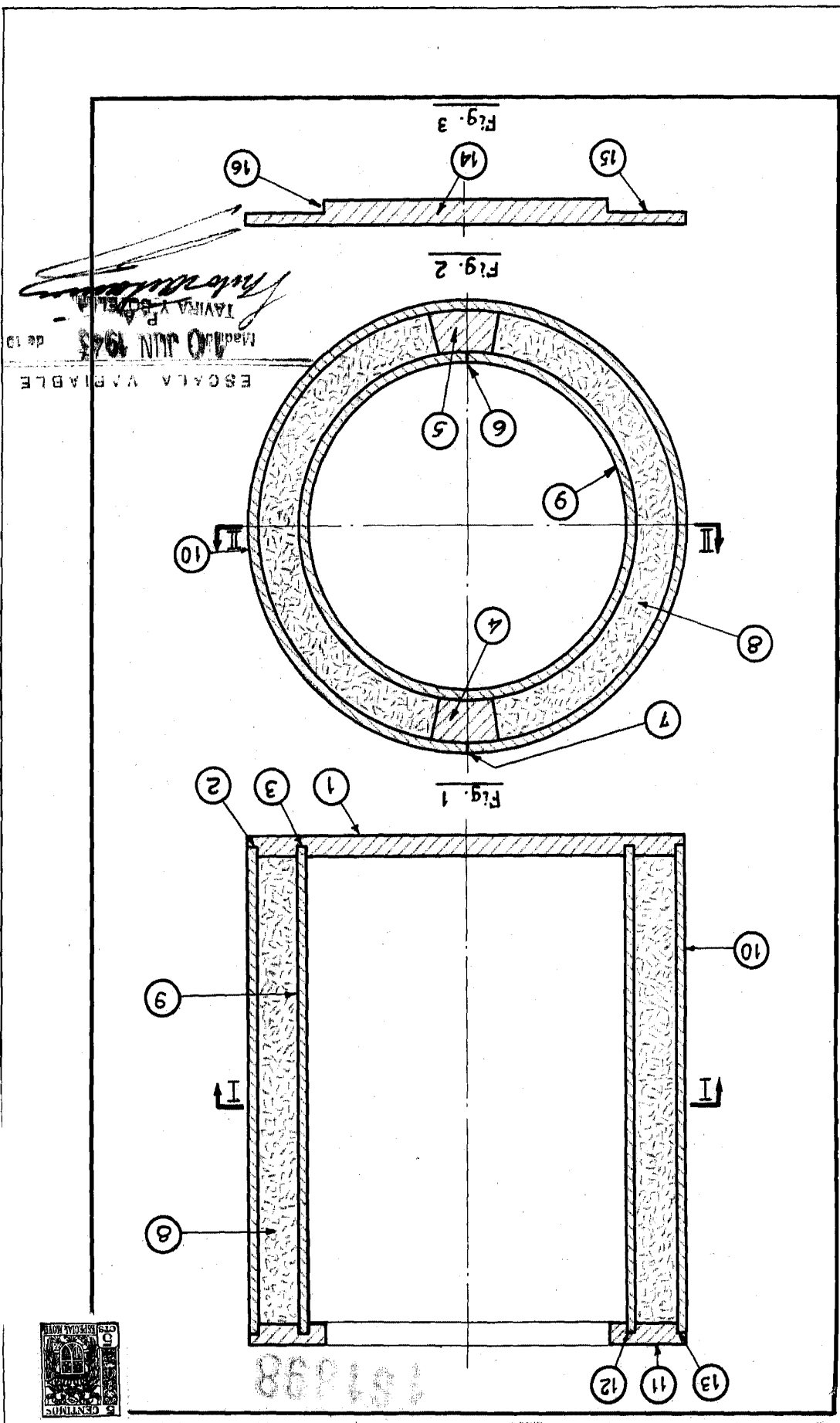
25 Todo conforme se describe en la memoria que antecede, se ilustra como ejemplo de ejecución en el plano unido a ella y se reivindican en su Nota.

Esta memoria consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara y una hoja de plano.

Madrid, 10 de Junio de 1943

Domingos María Godinho

P. A.
TAVIRA Y BOTELLA



Escalera variable
 Madrid, 10 de JUNIO de 1925
 TAVIRA Y CAÑELLAS
 Inven. de



867181