

166152 166152

D. José BARTOLOME Moliner, residente en Barcelona, Ronda San Pablo nº 4, solicita una patente de invención por 20 años para España y sus Colonias por: "PERFECCIONAMIENTO INTRODUCIDO EN LA FABRICACION DE ARTICULOS ESTAMPADOS O EMBUTIDOS, CUYA MAYOR SUPERFICIE SEA DE TELA METALICA ESTAÑADA, EMPLOMADA, O GALVANIZADA, TALES COMO COLADORES, CUBRE VASOS, CUBRE PLATOS, ESCURRE LIMONES, U OTROS UTENSILIOS SIMILARES" Clase 56 Grupo 6º.-

-----

Los coladores, cubre vasos, cubre platos, escurre limones y otros utensilios de cocina similares, en cuya confección interviene preferentemente la tela metálica, actualmente se fabrican, en serie, mediante máquinas que embuten la tela deformándola, para darle la concavidad o conicidad deseada, lo que se obtiene de manera algo desigual, quedando la tela fofa debido a que las mallas no tienen unión entre sí.-

Para evitar la oxidación de la pieza una vez fabricada se sigue el rutinario procedimiento de introducirla en un baño metálico líquido, sea éste de estaño o de cualquier aleación fundida.-

Este sistema de estañar o metalizar presenta el grave inconveniente de que parte de las mallas de la tela metálica quedan tapadas por una película de estaño u otro metal que las recubre, en gran número, sobre todo si se trata de telas finas

Para evitar los defectos que acabamos de exponer y para poder dar mayor consistencia a los artículos manufacturados preferentemente con tela metálica, se ha ideado el perfeccio-



3 - MAY. 1944

10

15

20

namiento aportado en su fabricacion, que constituye el objeto de la presente solicitud de patente de invencion y cuyas principales características se detallan en el transcurso de la presente memoria descriptiva.-

25

Según el invento, para la fabricacion de los coladores, cubre platos, escurre limones y demás articulos de indole similar, se utiliza tela metálica previamente estañada, empleada o metalizada con una aleación facilmente fundible, procediendo, en cuanto a las demás operaciones mecánicas a realizar para confeccionar la pieza, del mismo modo que se hace actualmente en esta rama de la industria metalúrgica.-

30

La pieza confeccionada se somete a un baño, formado por una disolución de sales de composición variable, el cual tiene por objeto recubrir totalmente el objeto de una capa de liquido desoxidante, para facilitar que el estaño, plomo u otro metal o aleación facilmente fundible que recubre la tela metálica cuando se reblandece por efecto del calor suministrado, se puede correr de una malla a otra, soldándolas entre si.-

40

Las piezas, una vez bañadas, se disponen sobre una cinta sin fin que pasa por un horno, cuya temperatura decrece desde la boca de entrada a la de salida, estando graduado el calor y la velocidad de avance de la pieza por el interior del horno, de manera que se produzca la fusión de parte del estaño, plomo u otro metal o aleación facilmente fundible, que recubre los hilos de la tela metálica, corriendose de una malla a otra sin tajarlas, pero uniéndolas de forma tal que la tela metálica adquiere una resistencia que le dá mucha mayor rigidez que sin emplear este sistema.-

45

Como fase final del perfeccionamiento que acabamos de describir se procede a un secado de la pieza, en bombos especiales, quedando las partes metálicas del objeto, al igual que la tela, recubiertas de una capa protectora que evita su oxidación.-

50



3-M

166152

55

El perfeccionamiento en cuestión puede ser también aplicable cuando el objeto, fabricado con tela metálica, ha sido estañado por baño galvánico u otro procedimiento electroquímico, una vez manufacturado.-

60

La presente solicitud de patente de invención está destinada a garantizar el derecho exclusivo de explotar en España y sus Colonias un perfeccionamiento introducido en la fabricación de artículos de tela metálica embutida o simplemente plana, cuyas principales particularidades se concretan en las siguientes

REIVINDICACIONES

65

1ª.-"PERFECCIONAMIENTO INTRODUCIDO EN LA FABRICACION DE ARTICULOS ESTAMPADOS O EMBUTIDOS, CUYA MAYOR SUPERFICIE SEA DE TELA METALICA ESTANADA, EMPLOMADA O GALVANIZADA, TALES COMO COIADORES, CUBRE VASOS, CUBRE PLATOS, ESCURRE LIMONES, U OTROS UTENSILIOS SIMILARES" caracterizado por el hecho de que una vez se ha confeccionado el articulo, empleando para ello tela metálica previamente estañada, emplomada o metalizada con una aleación fácilmente fundible, es sometido a la acción de un baño, formado por una disolución de sales de composición adecuada, el cual tiene por objeto recubrir totalmente el articulo de una capa de liquido desoxidante, apropiado para facilitar el corrido del estaño, plomo u otro metal o aleación que recubre la tela metálica, que se reblandecerá por efecto del calor suministrado en un horno especial.-

75

2ª.-"PERFECCIONAMIENTO INTRODUCIDO EN LA FABRICACION DE ARTICULOS ESTAMPADOS O EMBUTIDOS, CUYA MAYOR SUPERFICIE SEA DE TELA METALICA ESTANADA, EMPLOMADA O GALVANIZADA, TALES COMO COIADORES, CUBRE VASOS, CUBRE PLATOS, ESCURRE LIMONES U OTROS UTENSILIOS SIMILARES" según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que los articulos de tela metálica, una vez

80



70

3

166152

85

bañados en el líquido desoxidante, se disponen sobre una cinta sin fin que pasa por un horno, cuya temperatura decrece desde la boca de entrada a la de salida, estando graduado el calor y la velocidad de avance de la pieza por el interior del horno, de manera que tenga lugar la fusión de parte del estaño, plomo u otro metal o aleación fácilmente fundible, que recubre los hilos de la tela, corriéndose de una malla a la otra, sin taparlas, pero soldándolas entre si de tal forma, que la tela metálica adquiere una gran resistencia y rigidez, mucho mayores que la de las piezas que no han sufrido dicho tratamiento.-

90

3ª.-"PERFECCIONAMIENTO INTRODUCIDO EN LA FABRICACION DE ARTICULOS ESTAMPADOS O EMBUTIDOS, CUYA MAYOR SUPERFICIE SEA DE TELA METALICA ESTAÑADA, EMPLOMADA O GALVANIZADA? TALES COMO COLADORES, CUBRE VASOS, CUBRE PLATOS, ESCURRE LIMONES, U OTROS UTENSILIOS SIMILARES" según la 1ª y 2ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que los mismos efectos de protección y soldadura pueden obtenerse partiendo, para la fabricación de los articulos, de materiales sin estañar, emplomar o metalizar, a los cuales se les ha suministrado la capa metálica protectora, mediante tratamiento electrolítico, una vez manufacturados y antes de bañarlos e introducirlos en el horno.-

95



105

4ª.-"PERFECCIONAMIENTO INTRODUCIDO EN LA FABRICACION DE ARTICULOS ESTAMPADOS O EMBUTIDOS, CUYA MAYOR SUPERFICIE SEA DE TELA METALICA ESTAÑADA, EMPLOMADA O GALVANIZADA, TALES COMO COLADORES, SUBRE VASOS, CUBRE PLATOS, ESCURRE LIMONES, U OTROS UTENSILIOS SIMILARES" según las reivindicaciones 1ª, 2ª y 3ª caracterizado por el hecho de que como fase final de las anteriores operaciones se procede, en bombos especiales, al secado del objeto de tela metálica tratado en el horno, cuyas partes metálicas quedan totalmente recubiertas de una capa protectora que evita su oxidación.-

110

115

5ª.-"PERFECCIONAMIENTO INTRODUCIDO EN LA FABRICACION DE ARTI-

166152

CULOS ESTAMPADOS O EMBUTIDOS, CUYA MAYOR SUPERFICIE SEA DE TE  
LA METALICA ESTAÑADA, EMPLOMADA O GALVANIZADA, TALES COMO CO-  
LADORES, CUBRE VASOS, CUBRE PLATOS, ESCURRE LIMONES, U OTROS  
UTENSILIOS SIMILARES" Tal como se ha descrito.-

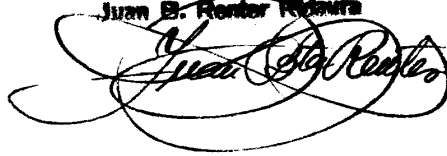
120

Consta de cinco hojas, foliadas y mecanografiadas por  
una sola cara.-

Barcelona a 3 de Mayo de 1944

P.A. de D. José BARTOLOME Moliner.

Juan B. Rentería



3 MAY 1944