

166827

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**



166827

166827

MEMORIA DESCRIPTIVA

de una Patente de Invención, cuyo registro se solicita por veinte años para España y sus posesiones, a favor de Don Francisco Sempe re Ridaura, Ingeniero Industrial, residente en Madrid, Pacífico nº 53, por UN NUEVO SISTEMA DE RETORTAS ESPECIALES PARA DESTILACION DE ORUJOS DE ACEITUNA EXTRACTADOS O SIN EXTRACTAR, CASCARAS, DES- PERDICIOS Y OTROS PRODUCTOS MENUDOS. Clase 13ª del Nomenclátor.

El presente invento tiene por objeto un nuevo sistema de retortas especiales para la destilación de orujos, cascarras y desperdicios caracterizadas por someter el producto a destilar en contacto con la mayor area de superficies calientes al objeto de que resulta más perfecta su carbonización.

La destilación seca en vasos cerrados o retortas, de productos menudos como orujos de aceituna extractados ó sin extractar orujos de uva con o sin la grancilla, cascarras de almendras, avellanás, nueces, cacahuets, piñones etc. serrines y desperdicios

166827

166827

110



10 menudos de madera, sarmientos etc. se ha realizado con grandes fracasos por las dificultades de carbonización perfecta del producto a destilar, pues el empleo de las retortas que generalmente se utilizan para la destilación de carbones minerales y leñas, no resulta apropiado.

15 Ello ha decidido al que suscribe á construir un sistema especial de retortas como se describen esquemáticamente a continuación y en los adjuntos dibujos.

20 Estas retortas pueden ser construidas de hierro fundido o fundiciones especiales, chapa acerada, chapa de aleaciones especiales de hierro con diversos metales o solo de metales y ser las chapas lisas ú onduladas.

25 Tambien pueden ser de gres o porcelanas ó tierras cocidas más o menos refractarias. Ser de una sola pieza o de varias unidades por tornillos ó roscas, o enchufadas unas piezas con otras haciendo las uniones con amiantos o másticos ó barros especiales.

El criterio fundamental que preside nuestro sistema es el de poner el producto a destilar en contacto con la mayor área posible de superficies calientes para conseguir así la transmisión del calor a toda la masa.

30 Además para determinados productos menudos, tales como los ya mencionados u otros de análoga naturaleza a través de cuya masa es difícil la transmisión del calor, se dispone la colocación de transmisiones metálicas de calor en forma de entramados constituidos por varillas, tubos, angulos u otros perfiles de diversos calibres y secciones cuyos elementos están unidos entre si por cuerpos intermedios que mantienen a los principales separados fijamente a distancia dada.

La fijación de los elementos principales dichos con los

- 3 -
166827 166827



40 secundarios puede hacerse por cualquiera de los procedimientos de unión o soldadura conocidos en el arte de la metalurgia.

El tamaño y número de estos transmisores de calor, depende de los perfiles y clase de metal empleado en su construcción y del tamaño de las retortas donde se efectúa la destilación.

45 Con la finalidad ya citada y dentro de las características expuestas en líneas generales, la realización práctica del presente invento puede concretarse en distintas formas de ejecución con variantes de detalle en relación con los distintos productos a destilar, que sin embargo por conservar entre sí la identidad del principio que inspira el invento constituyen un solo objeto que ha
50 de ampararse en el mismo privilegio, conforme se expone a continuación.

En los adjuntos dibujos se han ilustrado a título de ejemplo nunca limitativo, tales formas de ejecución.

55 La fig. 1a Es una vista esquemática lateral de una retorta de forma de petaca para productos cuya carbonización no requiera ampliar la superficie de contacto al calor.

La fig. 2a Es una vista análoga de la forma de ejecución indicada con un dispositivo interno transmisor del calor o entramado metálico cuando no baste el calor exterior.

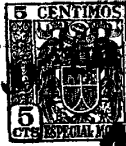
60 La fig. 3a es una vista de frente de la retorta representada en las figs. 1a y 2a.

La fig. 4a representa la proyección o corte horizontal según la línea E-F de la fig. 1a.

65 La fig. 5a es una vista horizontal, según la línea A-B de la fig. 1a y representa la boca de carga.

La fig. 6a es otra vista de la sección C-D de la misma figura.

La fig. 7a, ofrece una vista en alzado lateral de la forma de ejecución en conjunto de retortas tubulares en varios ele-



166827

166827

70

mentos.

La fig. 8a, es una vista frontal de la línea A-B de la fig 7a

La fig. 9a, Otra vista frontal por la línea C-D de la misma figura.

75

La fig. 10a una vista en planta del conjunto ilustrado en la figura 7a.

La fig. 11a es un detalle de la pieza (F) de las figuras 7 y 10.

Una de las formas de ejecución del sistema de retortas que se patenta está esquemáticamente representado en la hoja la (figuras la a la 6a, y esencialmente consiste en un cilindro en el sentido amplio que el Diccionario de la Academia admite para esta palabra, de generatrices rectas u oblicuas con tal de que la directriz tenga entre sus ejes una diferencia de á lo menos $1/3$ de la longitud del eje mayor.

85

Analogamente la forma puede ser prismática en vez de cilíndrica con tal de que su sección transversal responda á las más características señaladas anteriormente para la directriz del cilindro.

90

La figura 4a de la hoja la representa la directriz de uno de los moldes de retorta que pueden realizarse a base de la forma cilíndrica que se prevé en primer lugar.

La seccion C-D, es la parte superior que lleva la brida de unión con la caperuza c en la que existe la salida de gases b y la tapa de carga a.

95

El entramado g está representado por la figura 2 y su sección transversal por la figura 5 de la hoja primera. La descarga se hace por medio de un cono de sección irregular, como representa e de la figura 1.

166827⁵

166827

NO



100

Determinados productos de los enumerados en el párrafo primero de esta memoria, requieren por su constitución física, un más rapido y mejor contacto con el calor, lo que conseguimos con las otras retortas similares tubulares esquemáticamente representadas en la hoja 2a

105

Puede ser construidas de los mismos materiales indicados para las retortas anteriormente consignadas y los tubos b pueden ser cilíndricos -en el mismo sentido amplio que se indica precedentemente- o prismáticos, de una sola o de varias piezas y estas del mismo o de diferente material y construidas según cualquiera de los

110

sistemas que se conozcan para la fabricación de estos elementos, lo mismo que las caperuzas de salida de gases (A-E-G) y los colectores de salida de gases (H) así como el colector de salida del carbon (C)

115

Unida a la tapa de salida (D) va el cierre pantalla (F) que tiene por objeto impedir que el producto que ha de destilarse llene el trozo de tubo de descarga que queda empotrado en el muro del horno para evitar que allí quedaran productos deficientemente carbonizados por no alcanzar la necesaria temperatura. Como hemos dicho en la fig 11a se representa esquemáticamente el detalle de la pieza (F).

120

N O T A

Desceito suficientemente el objeto que constituye la presente Patente de Invención lo que se declara como de nueva y propia invención del solicitante, son las siguientes reivindicaciones;

125

1a.º Nuevo sistema de retortas para la destilación de orujos, cascara y otros desperdicios y forma de ejecución caracterizada, conforme a las figs. 1 a la 6a, esencialmente por constar de un cuerpo cilíndrico de generatrices recta u oblicuas con tal de que la directriz tenga entre sus ejes una diferencia de a lo menos 1/3 de la longitud del eje mayor, o bien prismático con analogas características

166827

166827



125 en su sección transversal y cuyo cuerpo, por su parte superior lleva unida por una brida la caperuza c con salida de gases b y tapa de carga a llevando en su parte inferior para la descarga un tubo de cono en sección irregular conforme representa e

130 2a.- Nuevo sistema de retorta conforma al anterior, caracterizado porque para aumentar la prestación del calor en los casos que sea necesarios se ha dispuesto la colocación del transmisor del calor g (Fig 2a) en forma de entramados constituidos por varilla, tubos, ángulos u otros perfiles de diversos calibres y secciones cuyos elementos estén unidos entre si por cuerpos intermedios que man-
135 tienen a los principales separados fijamente a distancia dada.

3a.- Nuevo sistema de retortas conforme a la la caracteriza-
do porque cuando es necesario ampliar la superficie del contacto del calor se dispone una combinación o conjunto de elementos o retortas -Fig. 7a a 10a- con cuerpos tubulares y formas cilíndricas o prismá-
140 tivas en el mismo amplio sentido citado en la primera reivindicación, con caperuza de salida de gases (A-E-G) y colectores de salida de gases h así como colector para salida de carbón c.

4a.- Nuevo sistema con la variante de ejecución reivindicada en la precedente, caracterizada por disponer en la tapa d del
145 colector de salida de carbón c un cierre pantalla f, según detalle de la fig 11a al objeto de impedir que el producto que ha de destilarse lleve el trozo de tubo de descarga que queda empotrado en el muro del horno para evitar que allí queden productos deficientemente carbonizados.

150 5a.- "POR UN NUEVO SISTEMA DE RETORTAS ESPECIALES PARA DESTILACION DE ORUJOS DE ACEITUNA EXTRACTADOS O SIN EXTRACTAR, CASCARAS, DESPERDICIOS Y OTROS PRODUCTOS MENUDOS".

166827

166827



155 Todo segun queda descrito en la presente memoria que
consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara
con ciento cincuenta y cinco líneas.

Madrid 10 de Julio de 1.944

FRANCISCO SEMPERA RIDAURA.

P.Aq

El Agente Oficial

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

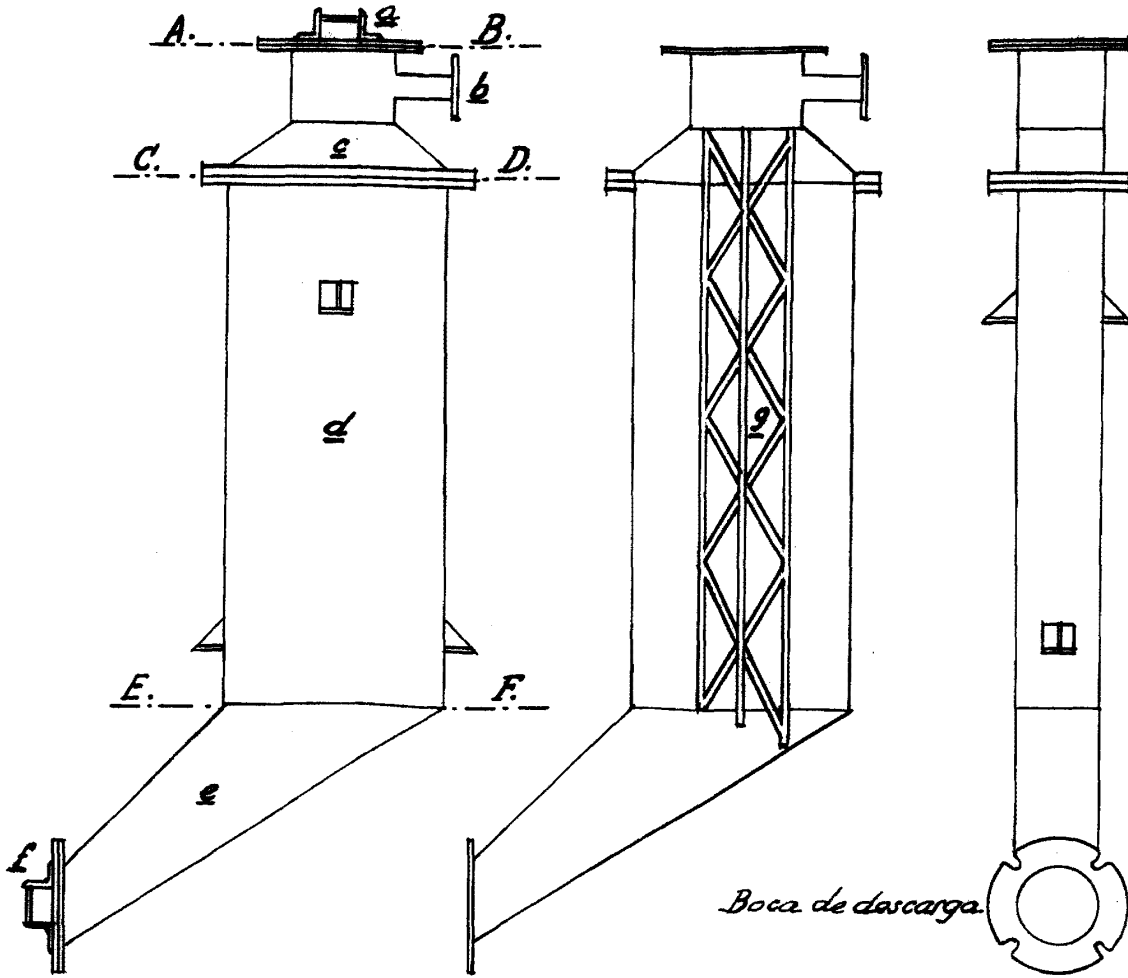
166827



Fig. 1.

Fig. 2.

Fig. 3.



Boca de descarga

Sección E.F.

Sección AB.
Boca de carga.

Sección C.D.

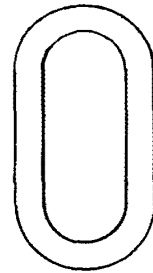
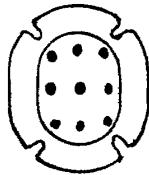


Fig. 4.

Fig. 5.

Fig. 6.

Escala variable

Madrid - Julio - 1944.

166827



Fig. 7.

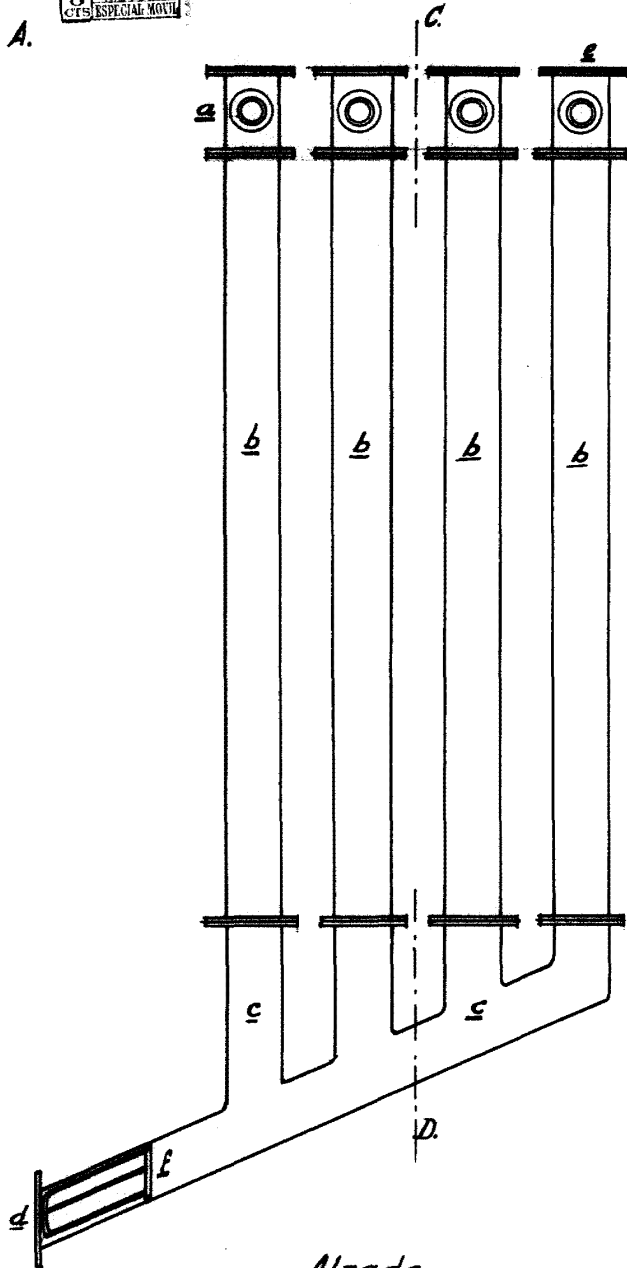


Fig. 8.

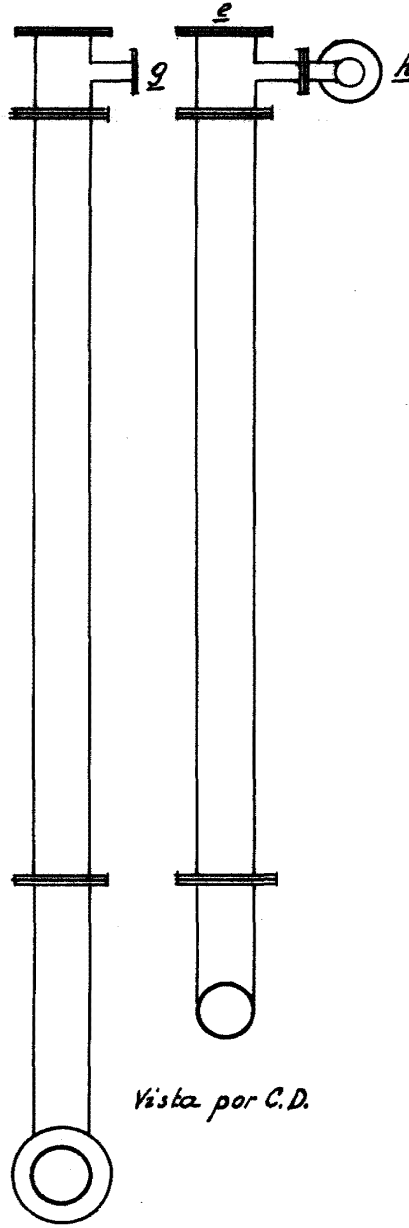


Fig. 9

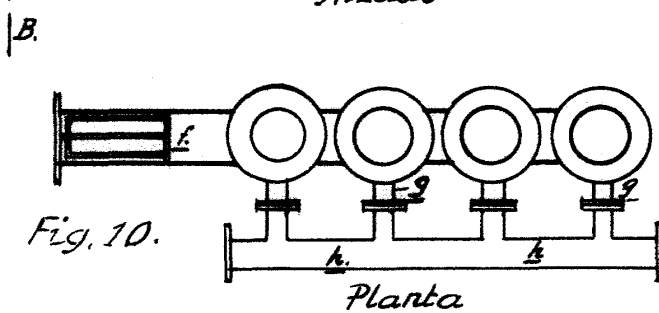
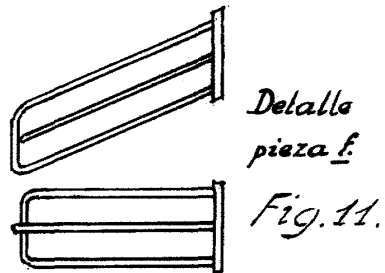


Fig. 10.

Escala variable.



Madrid 10 Julio, 1944.

[Handwritten signature]