

171538

D. José Bartolomé Moliner, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Ronda de San Pablo nº 4, solicita registrar una patente de introducción por 10 años para España y sus Colonias, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MANGOS Y ASAS AISLANTES DEL CALOR, DIRECTAMENTE MOLDEADOS SOBRE LA PARTE CORRESPONDIENTE DE DIVERSOS UTENSILIOS DE COCINA Y OTROS ENSERES DOMESTICOS" Clase 56, Grupo 6º del Nomenclator.-



La mayoría de los utensilios de cocina y gran parte de enseres domésticos, están provistos de mangos o asas de madera, ebonita "galalit", u otro material similar, para cogellos y al propio tiempo para aislarlos del calor que, por conductibilidad del metal, de que están fabricados, se transmite a la espiga del mango cuando se depositan los cacharros sobre el fuego, o cuando los utensilios contienen líquidos, pastas, u otros productos calientes.-

Hasta el presente los mangos aislantes, están constituidos por una funda cilíndrica, o de otra forma adecuada al util, que presenta una perforación axial, por la cual penetra el extremo del espárrago metálico, que forma el mango propiamente dicho.-

Dicha funda aislante recubre el mango en toda aquella zona de su longitud que se utiliza comunmente para asirlo.-

Sucede con frecuencia que, por ser la funda o mango aislante simplemente superpuesto a presión sobre la espiga del mango metálico, facilmente se desprende, perdiendo su eficacia.-

Para evitar dicho inconveniente y al propio tiempo para mecanizar la operación de proveer de mango o asa aislante los

25 diferentes utensilios y enseres domésticos que lo precisen, se patentó hace algún tiempo, y se puso en práctica en diversos países extranjeros, especialmente en Suiza, Alemania y Checoslovaquia, un procedimiento de fabricación de mangos y asas, a base de resinas sintéticas u otras materias plásticas similares que sean refractarias al calor, las cuales se moldean directamente sobre la parte correspondiente de diversos utensilios de cocina y otros enseres domésticos.-

30 Como que dicho procedimiento de fabricación de mangos y asas aislantes no ha sido, hasta el presente, explotado en nuestro país y su aplicación en España puede contribuir a mejorar la producción nacional, en una rama de la industria productora de utensilios de cocina, servicios de mesa y enseres domésticos, se solicita la presente patente de introducción para garantizar el derecho exclusivo a su fabricación.-



35 En los dibujos adjuntos, que forman parte integrante de esta memoria, se representan, solo a título de ejemplo, varias formas de ejecución de la idea característica del procedimiento que se patenta.-

40 Las Figs. 1 y 2 muestran, respectivamente, una vista en planta y una sección longitudinal de un colador provisto del nuevo sistema de mango moldeado.-

45 Las Figs. 3, 4 y 5 dan a conocer, en sección, varias formas de espiga metálica que permiten el moldeado del mango y garantizan su adherencia.-

Refiriéndonos concretamente a dichos dibujos pasamos a detallar las particularidades del procedimiento de fabricación de mangos y asas refractarias.-

50 Según el ejemplo mostrado en las Figs. 1 y 2, vemos que, sobre el extremo -4- del mango -3- de un colador -1- de tela metálica -2-, se ha moldeado, directamente, una funda protectora -5-, compuesta de una pasta aislante y refractaria, que se endurece bajo la acción de la compresión y del calor, la cual puede afectar una configuración exterior de líneas ade-

55

cuevas al util y poseer un agujero o gancho -6- para suspender el colador.-

60

El moldeado de la pasta -5- sobre el espárrago -4-, u otro armazón que constituya el mango, se efectua mediante un molde, formado de dos mitades, que al ajustarse una contra la otra, bajo fuerte presión y con la ayuda del calor, según la clase de pasta empleada, dá a la funda aislante la configuración adecuada, retirando luego el molde y dejando enfriar la pasta prensada hasta su total endurecimiento.-

65



70

Para dar más solidez a la unión entre el alma o espiga metálica -4- y la masa de material refractario -5-, se puede aumentar la superficie de contacto, dando al armazón del mango la forma serpenteada -7- (Fig. 3), o bien la de un bucle cerrado -8- (Fig. 4).- En el caso de que el armazón del mango no sea de alambre pueda aumentarse la superficie de agarrre dándole una forma de cola de pescado -9- (Fig. 5), u otra similar, apropiada al caso.-

75

La espiga del mango, antes de recibir la pasta que ha de constituir la funda aislante, se prepara sometiéndola a la acción de un baño desengrasante o desoxidante, según los casos, para asegurar la adherencia de la materia plástica.-

El mismo efecto puede lograrse empleando un barniz adhesivo, resistente al calor, con el que se pinta la espiga antes de moldear la pasta.-

80

Para el moldeado de la funda aislante sobre el armazón de un asa se procederá de manera análoga a la que acabamos de describir.-

85

Por consiguiente que el molde podrá presentar, grabados o en relieve, dibujos y adornos que completen la decoración del mango o asa.-

La forma, dimensiones, clase de material, disposición y arreglo de la funda aislante, ya sea como mango, asa, o pomo, podrá variar a voluntad, siempre que cumpla su función y no

171538

se aparte esencialmente del fin propuesto.-

90

Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el artículo 70 de la vigente Ley sobre Propiedad Industrial, se hace constar que el procedimiento de fabricación de mangos aislantes del calor, a que se refiere la presente solicitud, ha sido explotado con éxito en el extranjero, especialmente en Suiza, Alemania y Checoslovaquia.-

95

La patente de introducción por "Procedimiento de fabricación de mangos y asas aislantes del calor, directamente moldeados sobre la parte correspondiente de diversos utensilios de cocina y otros enseres domésticos", cuyo privilegio de explotación en España, sus Colonias y Protectorado se solicita por un periodo de 10 años, recaerá sobre las particularidades que se concretan en las siguientes:

100



REIVINDICACIONES

105

1ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MANGOS Y ASAS AISLANTES DEL CALOR, DIRECTAMENTE MOLDEADOS SOBRE LA PARTE CORRESPONDIENTE DE DIVERSOS UTENSILIOS DE COCINA Y OTROS ENSERES DOMESTICOS" caracterizado por el hecho de que sobre los mangos o asas metálicas se moldea una funda, de forma y sección adecuada al util, compuesta por una masa que sea aislante del calor, a base de resinas sintéticas, u otras materias plásticas similares, la cual se solidifica directamente sobre la espiga o armazón que constituye el mango u asa, dándole la forma adecuada, bajo presión, empleando moldes compuestos de dos mitades, previamente calentados.-

110

115

2ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MANGOS Y ASAS AISLANTES DEL CALOR, DIRECTAMENTE MOLDEADOS SOBRE LA PARTE CORRESPONDIENTE DE DIVERSOS UTENSILIOS DE COCINA Y OTROS ENSERES DOMESTICOS" según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que para evitar que la funda aislante moldeada directamente sobre la espiga o armazón del mango u asa, pueda

120

171538

desprenderse, dicho armazón afecta forma serpenteada, de bucle cerrado, o dentada, al objeto de aumentar la superficie de agarre con la masa moldeada que la recubre.-

125

3º.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MANGOS Y ASAS AISLANTES DEL CALOR, DIRECTAMENTE MOLDEADOS SOBRE LA PARTE CORRESPONDIENTE DE DIVERSOS UTENSILIOS DE COCINA Y OTROS ENSERES DOMESTICOS" caracterizado por el hecho de que para garantizar una perfecta adhesión entre la materia plástica moldeada y el armazón metálico que constituye el mango o asa que se desea recubrir, dichas partes metálicas, antes de recibir la pasta aislante, son sometidas a la acción de un baño desoxidante o desengrasante, o bien se pintan con un barniz adherente, resistente al calor.-

130



4º.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MANGOS Y ASAS AISLANTES DEL CALOR, DIRECTAMENTE MOLDEADOS SOBRE LA PARTE CORRESPONDIENTE DE DIVERSOS UTENSILIOS DE COCINA Y OTROS ENSERES DOMESTICOS" Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

135

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

140

Barcelona a 27 de Octubre de 1945.-

P.A. de D. José Bartolomé Moliner.-

Juan Bta. Bente
P. O. Heacada

Fig. 1 1175338

Fig. 2

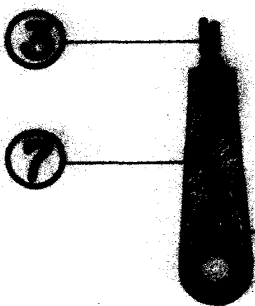
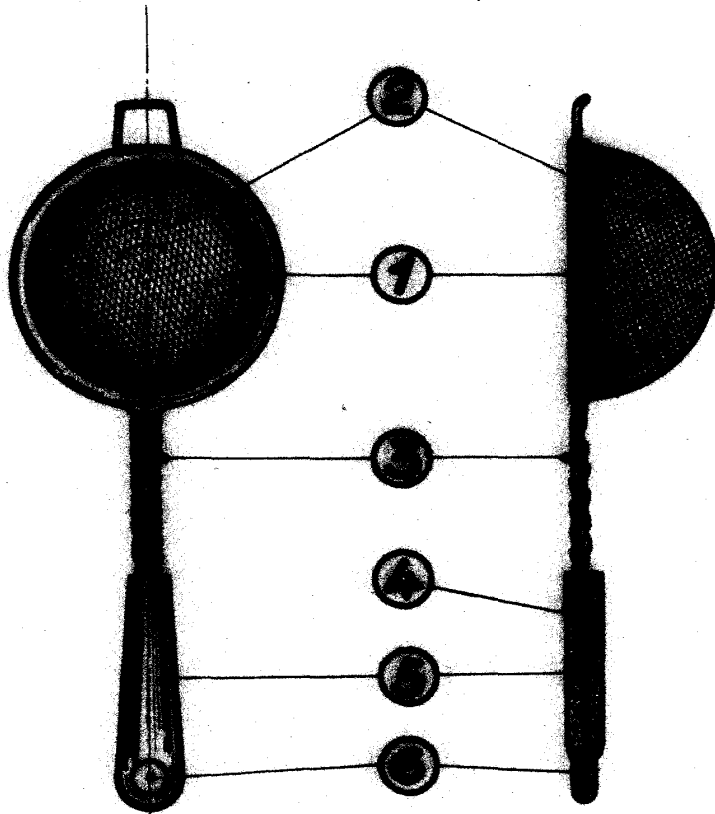


Fig. 3

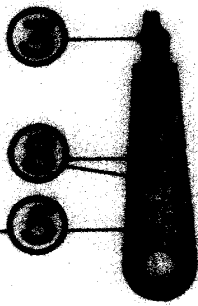


Fig. 4

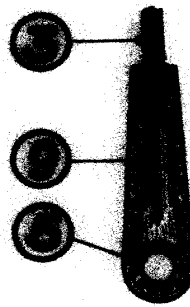


Fig. 5

Escala variable

Barcelona, 17 Octubre 1945

J. Molner
Juan B. Penter Ricoyra