



173652

173652

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N
por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TERMOME-
TROS CLINICOS", a favor de la Razón Social SUMINISTROS
INDUSTRIALES LARRE, S.A., de nacionalidad española, resi-
dente en Barcelona, calle de Balmes nº 443.-----

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La patente de introducción a que se refiere la pre-
sente memoria descriptiva, está destinada a garantizar
el derecho a la explotación exclusiva de un procedi-
miento para la fabricación de termómetros clínicos;
5 procedimiento que no conocido ni practicado en España,
pero sí, en Inglaterra, vá a establecerlo aquí la recu-
rrente.

La característica esencial de este procedimiento,
estriba en la sencillez, en la posibilidad que encie-
10 rra de permitir producciones de importancia, y en una
considerable reducción del coeficiente de mermas de
material en la fabricación de que se trata.



En el procedimiento que se describe, se emplea como primera materia, tubo industrial dedicado a termómetros, de vidrio o de cristal, del diámetro y grueso de pared convenientes, que se corta en porciones de longitud variable, generalmente a 20 centímetros, y se lacra por sus dos extremos.

Calentado dicho tubo en la flauta, se le forma en su centro y mediante soplete, una bola, para soldar luego la cubeta y la bola de estrangulación.

Seguidamente, se mide y se tapa para saber la cantidad de mercurio que ha de llevar, y cortando los lacres, se forma la bola de embudos; se pega el embudo y se practica el vacío. Luego, introducido en un recipiente con mercurio, se pincha, y, por efecto del vacío, el mercurio penetra en él subiendo hasta dejar llena la mitad de la cubeta. Terminada esta operación, se calienta de nuevo en la flauta para practicar un segundo vacío en la cubeta a fin de que ésta se llene por completo.

A continuación, el termómetro en curso de fabricación, se moja en agua y una vez enfriado, se observa si tiene aire en la cubeta. Si la tiene, se expulsa el mercurio sobrante del embudo formándose lo que se llama el "cuerno" que es una pequeña bola, en su extremo superior y que sirva para practicar el vacío y facilitar la operación de estrangulación.

Luego, se estrangula el tubo por ambos extremos y se deja un hilo cilíndrico de mercurio en su centro, si bien, según los casos, puede taparse por el centro y dejar los hilos cilíndricos por ambos lados.

Asimismo, y teniendo en cuenta el espesor de la varilla, podrá taparse tan solo un extremo y dejar abierto el otro para facilitar el que, cuando marque una temperatura el



45 capilar del termómetro, no descienda solo.

Finalmente, se practican las operaciones de grabado o marcado de la escala, acabado del mismo y cuantas otras sean propias de esta fabricación.

Los termómetros así fabricados, variarán en su tamaño
50 y formas accesorias, en la calidad del tubo de que se fabriquen, aparatos y máquinas que para ello se empleen, y, en general, en cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto de la patente descrita.

- N O T A -

55 Se REIVINDICA como objeto de esta PATENTE:

1º Un procedimiento para la fabricación de termómetros clínicos que, en su esencialidad, consiste en cortar porciones de longitud conveniente, de tubo industrial de vidrio o de cristal de medidas apropiadas, que se lacra por ambos
60 extremos formando en su centro una bola, procediendo luego a la soldadura de la cubeta y a formar la bola de estrangulación, midiéndolo a continuación y tapándolo para saber la cantidad de mercurio que ha de llevar, y quitando luego los lacres, se forma la bola de embudos; se fija éste y se
65 practica el vacío introduciéndolo en un vaso de mercurio, y una vez sumergido, se pincha, dando entrada en el mismo al mercurio que llena media cubeta; se calienta nuevamente a la flauta y se repite el vacío en la cubeta hasta que esta queda completamente llena; se enfría en agua y si queda
70 da aire, se expulsa el mercurio sobrante del embudo, formándose el "cuerno" para el vacío y se estrangula por ambos lados, dejando un hilo cilíndrico de mercurio en su centro, completándose con el marcado de la correspondiente escala.

2º Una variante del propio procedimiento que consiste
75 en que, la estrangulación final, se realice por el centro



dejando un hilo cilíndrico de mercurio por cada lado.

3ª Otra variante del propio procedimiento, que consiste, en tapar un solo extremo de la varilla, dejando abierto el otro, a fin de que, una vez dilatado el capilar de mercurio, al enfriarse el termómetro, no baje solo.

4ª UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TERMOMETROS CLINICOS".

Barcelona 9 de Mayo de 1946.

SUMINISTROS INDUSTRIALES LARRE, S.A.

p. a.

[Handwritten signature]