

2.8



199866

PATENTE DE INTRODUCCION
por 10 años

por "Un procedimiento de fabricación de tubos metálicos sin soldadura para envasar gases a presión" - - - - -

a favor de Don César LISSE ZERGHE, de nacionalidad belga, domiciliado en BARCELONA, calle Calabria, número 14.

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria descriptiva se refiere a una patente de introducción destinada a proteger la explotación exclusiva en nuestro país de la fabricación de tubos metálicos para la contención de gases a presión que permite obtenerlos sin soldadura.

5

Esta clase de tubos legalmente exigidos por el envasado del oxígeno, el anhídrido carbónico y otros gases a presión, extensamente utilizados en trabajos industriales, clínicos y de otras clases, no ha sido hasta ahora fabricada en España a consecuencia de lo cual se han suscitado una serie de dificultades en el suministro de di-

10



- 2 -

chos gases a presión, al quedar entorpecida, por circunstancias de todas conocidas, la importación de tal clase de envases del extranjero.

5 La puesta en práctica del procedimiento objeto de la patente, ha de resolver plenamente el problema creado pues, gracias a ella se podrá disponer, en el número necesario de envases de producción nacional que reúnan todas las condiciones precisas para almacenar con toda seguridad los mencionados gases a presión.

10 Consiste esencialmente el procedimiento de fabricación de tubos que constituye el objeto de la patente, en fabricar los mismos partiendo de una pieza metálica plana, generalmente en forma de disco, que se somete a un fuerte embutido para hacerle tomar inicialmente, una forma cóncava
15 va que va siendo constreñida por sus bordes a cerrarse de manera que llegue a formarse una pared cilíndrica que rodee a un fondo prácticamente hemisférico, la cual pared es sometida a un alargamiento por forjado en el procedimiento Mauesmann por estirado o por otro semejantemente
20 productor de una dilatación o corrimiento del metal que alargue la superficie de la pared del envase a costa de una prudencial reducción de su grueso, procediéndose luego a producir un constreñimiento mayor de la boca, del tubo formado opuesto al fondo, que permita formar el gollote
25 destinado a recibir el dispositivo de cierre y apertura del envase, que ha de ser desde luego, apto para soportar la presión del gas que sea alojado en el propio envase.

Para configurar los tubos por el procedimiento descri-



to, podrán ser utilizados métodos, dispositivos, máquinas y herramientas propias para ejecutar las necesarias operaciones de embutido, estirado por impulsión o por arrollamiento, de laminación rotativa y de restrifimiento de la boca.

Podrán ser variables las formas y las dimensiones que presenten los tubos y en relación con estos últimos la capacidad de los mismos, así como podrán variar también los metales o aleaciones de que se constituyen y cuantas circunstancias, por ser semejantemente a las que acaban de citarse secundarias o accesorias respecto a lo característico del procedimiento, no produzcan sensible alteración de la esencialidad del objeto de la patente.

Ha de hacerse notar que los tubos fabricados podrán ser destinados a almacenar gases a diferentes presiones y que están destinados a diferentes aplicaciones, por lo cual pueden presentar disposiciones corporales particulares especialmente en su parte restrifida destinada a recibir los dispositivos de cierre y los demás accesorios que puedan adicionarse a los envases tales como manómetros u otros indicadores, válvulas de seguridad, asideros o cuanto se pueda considerar oportuno disponer en los envases fabricados sin que resulte perjudicada su utilidad ni su manejo y su almacenamiento. También podrá dotarse a los tubos de diversas formas de peanas que permitan mantener a los mismos en posición vertical.

Finalmente ha de hacerse notar que los tubos fabricados podrán ser recubiertos con pinturas u otras preparacio-

199866

2.8 S



- 4 -

nes de revestimiento que contribuyan a mantenerlos en buen estado o sencillamente a caracterizarlos o a mejorar su aspecto.

N O T A

5 Por la patente de introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la explotación exclusiva de:

10 1.- Un procedimiento de fabricación de tubos metálicos sin soldadura para envasar gases a presión, que consiste esencialmente en producir los mismos partiendo de una pieza metálica plana, generalmente en forma de disco, que se somete a un fuerte embutido para hacerle tomar inicialmente, una forma cóncava que va siendo constreñida por sus bordes a cerrarse de manera que llegue a formarse una pared cilíndrica que rodee a un fondo prácticamente hemisférico, la cual pared es sometida a un alargamiento por forjado en el procedimiento Mauesmann por estirado o por otro semejantemente productor de una dilatación o corrimiento del metal que alargue la superficie de la pared del envase a costa de una prudencial reducción de su

15 grueso, procediéndose luego a producir un constreñimiento mayor de la boca, del tubo formado opuesto al fondo, que permita formar el gollote destinado a recibir el dispositivo de cierre y apertura del envase, que ha de ser desde luego, apte para soportar la presión del gas que sea alojado en el propio envase.

20 25

2.- La explotación exclusiva del objeto de la patente,

199866

28 SE



- 5 -

sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en la anterior reivindicación, cual objeto es:

"Un procedimiento de fabricación de tubos metálicos sin soldadura para envasar gases a presión".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 28 de Septiembre de 1951.

P. p. de Don César LISSE ZERGHE,