



3

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

201206

201206

por "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS METODOS DE FABRICACION DE CABEZAS DE SIFON", a favor de la raz3n social espa3ola, OCHOI NA Y TORROJA, S.R.C., domiciliado en BARCELONA, calle de San Antonio M<sup>a</sup> Claret, n<sup>o</sup> 90.

**MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invenci3n se refiere a unas mejoras intro ducidas en los m3todos para la fabricaci3n de cabezas de sif3n

Es sabido que las cabezas de sif3n se fabrican corria temente, a base de materiales f3cilmente moldeables que preseñ ten, al mismo tiempo, una resistencia mec3nica adecuada. Gene ralmente las aleaciones met3licas empleadas a este efecto son f3cilmente atacadas por el 3cido carb3nico que se forma en el seno de la bebida carb3nica, por disoluci3n del anh3drido ga seoso correspondiente, dando lugar a la formaci3n de carbona tos que, la mayoria de las veces, resultan t3xicos o perjudi ciales para el organismo humano, de una manera u otra.

Se ha tratado de evitar este grave inconveniente, re vistiendo interiormente las piezas met3lica que constituye la cabeza del sif3n, mediante piezas combinadas de materiales diversos, resistentes a la citada acci3n, tales como, acero

5.  
10.  
15.

201206

31



inoxidable, porcelana, vidrio, resinas sintéticas varias y otras; pero, en todos los casos, se ha encontrado que, aún sin resolver perfectamente el problema técnico, se obtienen las cabezas de sifón a un precio que resulta completamente inasequible, dada la gran difusión que tienen hoy en día.

5.

El objeto de la presente invención es el proporcionar unas mejoras en los métodos para la fabricación de cabezas de sifón, tendientes a evitar completamente los inconvenientes mencionados, toda vez que permiten obtener las referidas ca-

10.

bez as por medios sencillos y de gran producción, a pesar de lo cual resultan completamente higiénicas, o sea, completa-

mente refractarias a la acción del ácido carbónico y otros ácidos orgánicos que pueden presentarse en las bebidas carbó-

15.

nicas usuales. Por otra parte, permite obtener las piezas en cuestión con un acabado exterior mejorado, suprimiendo la en-

gorrosa operación de pulimentado que debía realizarse pieza por pieza.

20.

De acuerdo con la presente invento, las mejoras que se describen comprenden, como fase final de la fabricación de

una cabeza de sifón moldeada por métodos corrientes en alea-

ciones tales como zincal, antimonio, plomo endurecido y simi-

lares, o como fase de trabajo independientemente aplicada a las cabezas de sifón corrientes, presentando las citadas ca-

25.

acterísticas, un tratamiento que comprende el someter a di-

chas cabezas de sifón, tanto interior como exteriormente, a una acción de decapado adecuada a la naturaleza de los mate-

riales empleados en cada caso particular de realización, con el objeto de poner el material en condiciones de pasar a la

segunda operación, consistente en un tratamiento de vitrifi-

30.

cado, comprendiendo la aplicación de, al menos, una capa de

**MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

201206<sup>3</sup>



una laca, barniz o esmalte vitrificable y los correspondientes tratamiento de secado técnico y cocción para la obtención de este vitrificado final.

5. Estas mejoras presentan la ventaja, sobre todo lo conocido, hasta la fecha, de que pueden convertirse en higiénicas, tanto las cabezas de sifón fabricadas por primera vez como las cabezas de sifón usadas que no presentaban esta característica aséptica, o sea, fabricadas a base de materiales susceptibles de reaccionar con el ácido carbónico, dando lugar a sales de carácter tóxico o perjudicial.

10. Dicha acción de decapado se lleva a cabo mediante baños adecuados a cada caso especial de aplicación, entre los que intervienen baños desengrasadores, desoxidantes y disolvates de las películas salinas que pueden presentarse eventualmente sobre las superficies del material a tratar.

15. Después de este decapado, las cabezas de sifón de ambas procedencias se someten a un secado intermedio para la total eliminación de la humedad, quedando dispuestas para su frir el tratamiento de vitrificación, el cual comprende sucesivas aplicaciones de una mezcla de lacas, barnices y esmaltes vitrificables a baja temperatura, con pigmentos adecuados a los colores que se desee obtener en el acabado de la cabeza a uestión. Entre las sucesivas aplicaciones de esmalte, se introducen, eventualmente, operaciones de secado a temperatura moderada e inferior a la de cocción, para permitir la formación de depósitos de espesor deseado, hasta que, alcanzado éste, se procede a la cocción definitiva a la temperatura que entre en consideración para los materiales empleados.

20. La invención, dentro de su esencialidad, podrá ser llevada a la práctica en otras variantes de realización que difie
- 25.
- 30.

20120631



ran en detalle de la indicada únicamente a título de ejemplo no limitativo del carácter del invento, y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser llevado a cabo mediante los dispositivos y aparatos más convenientes a cada caso, manipulando los materiales más adecuados, combinados del modo más efectivo para el logro del fin propuesto: por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

N O T A

10. Hecha la descripción del presente invento, lo cual se declara como nuevo y de propia invención, comprende las siguientes reivindicaciones:

15. 1ª.- Mejoras introducidas en los métodos de fabricación de cabezas de sifón, caracterizadas por comprender, como fase final de la fabricación de una cabeza de sifón corriente, o como fase de trabajo independientemente aplicada a cabezas de sifón corrientes ya usadas, un tratamiento que incluya el someter a dichas cabezas de sifón, tanto interior como exteriormente, a la acción de decapado adecuada a la naturaleza de los materiales que constituyen dichas cabezas en cada caso particular de aplicación, con el objeto de poner a dichos materiales en condiciones de pasar a una segunda operación consistente en un tratamiento de vitrificado mediante aplicación de, al menos, una capa de una laca, barniz o esmalte vitrificable y los correspondientes tratamientos de secado técnico y cocción, para la obtención de este vitrificado final

201206



2ª.- Mejoras introducidas en los métodos para la fabricación de cabezas de sifón.

5. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de la documentación reglamentaria.

Madrid, a 31 de diciembre de 1951.-

OLCINA Y TORROJA, S.R.C.

p.a. JAIME SERN