



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don José CAMPANALES ESTANY, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Av. de Roma, 155, 4º, 2ª.

5.

p o r

"MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE BOLSAS PARA AGUA CALIENTE".

10.

La presente invención se refiere a unas mejoras en el procedimiento de fabricación de bolsas para agua caliente con paredes sin fondos e inferior en su interior, obtenidas en el propio moldeo de la botella.

15.

Sabiendo es que en la fabricación de bolsas de goma con compartimientos en su interior existen unas dificultades de realización práctica que impiden conseguir el ideal de esta clase de bolsas, o sea bolsas con paredes de separación centrales que no lleguen hasta el fondo por su par-

206897

20689720



te inferior y tampoco alcancen las paredes superiores de las botellas.

- Lo único que se hace en la actualidad son bolsas que tienen sus compartimientos centrales que llegan hasta el fondo por su parte inferior. Ello ofrece un grave inconveniente cuando se utilizan dichas bolsas y es que al introducir el agua caliente por la boca de la botella, el compartimiento situado debajo de dicha boca se llena rápidamente y como el agua no tiene salida por la parte inferior del aludido compartimiento sobresale por la parte superior del mismo; cosa que en realidad se busca con objeto de que el agua se distribuya por los demás compartimientos. Sin embargo, ello crea un peligro, cual es el de que la persona que está llenando la botella de agua caliente se abrase las manos ya que si el agua no se echa dentro de la botella con mucho cuidado y en caudal pequeño entonces ésta al quedar lleno el compartimiento central sobresale por la boca de la botella derramándose al exterior y dañando la mano que sujeta el cuello de la botella.

- Con el objeto de esta patente se salvan los obstáculos que existen para la fabricación de compartimientos sin fondo, con lo que el agua se distribuye por el espacio comprendido entre el fondo de la bolsa y la parte inferior de la pared o paredes centrales dispuestas por toda la botella.

Para una mejor interpretación del objeto de la invención se acompaña de una hoja de dibujos en la que:

La figura 1, representa un molde con su contramolde correspondiente y la pieza obtenida dentro del mismo.

- La figura 2, representa un noyo preciso para este procedimiento.

206897



Consiste la invención en disponer en el molde (1), un noyo (2) compuesto de dos o más piezas según los tabiques que se deban efectuar en el interior de las bolsas.

5. Al noyo (2) se le practican unas entallas (3) que son obturadas por unas piezas (4) de quita y pon que cierran la abertura (5) de la entalla o entallas (3).

La realización práctica de dicho procedimiento se efectúa de la siguiente manera.

10. Antes de introducir el noyo (2) en el molde (1), se le aplica la pieza oclusora (4) de su entalla (3). Dicha pieza oclusora (4) irá provista de medios adecuados de afianzamiento, tal como una valona o pestaña (6) que encajará en una depresión (7) dispuesta en el noyo (2) que adoptará la misma configuración que dicha valona o pestaña (6).

15. Una vez cargado el molde e introducido el noyo, se procede a vulcanizar la goma o a inyectar la materia plástica formándose las paredes de la botella y los tabiques centrales al atravesar la materia fundida el orificio o taladro u orificios o taladros constituidos por la entalla o entallas (3) del noyo (2).

20. Efectuada la vulcanización de la goma o inyectado de la materia plástica, se procede al desmoldeo de la pieza obtenida, permitiendo la pieza oclusora el aludido desmoldeo, pues de no existir dicha pieza el noyo quedaría anclado en el interior de la bolsa.

25.

E C H A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes rei-

206897



vindicaciones:

5. 1ª.- Mejoras en el procedimiento de fabricación de bolsas para agua caliente con tabiques interiores, caracterizadas por el hecho de que los tabiques, obtenidos en el mismo molde de la goma o inyección de la materia plástica formativa de la botella, no alcanzan los extremos superior e inferior de dicha botella merced a la disposición de una o varias entallas en el noyo del instrumento de molde, los extremos de cuales entallas son cegados por unas piezas ocluseras dotadas de elementos de sujeción o afianzamiento en dicho noyo, que permiten que al vulcanizar la goma o inyectar la materia plástica ésta atravesando los orificios o taladros formados por la entalla y la pieza oclusera constituya una o varias paredes de separación en el interior de la botella, cual pared o paredes no llega o llegan al fondo de la botella gracias a la pieza oclusera, permitiéndose de ésta manera la libre circulación del agua por el extremo inferior del tabique o tabiques interior o interiores de la botella.

20. 2ª.- MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE BOLSAS PARA AGUA CALIENTE".

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cuatro páginas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, a 20 de Diciembre de mil novecientos cincuenta y dos.

P.A.,

Antonio F. de Aricha
P.P.

FIG. 1

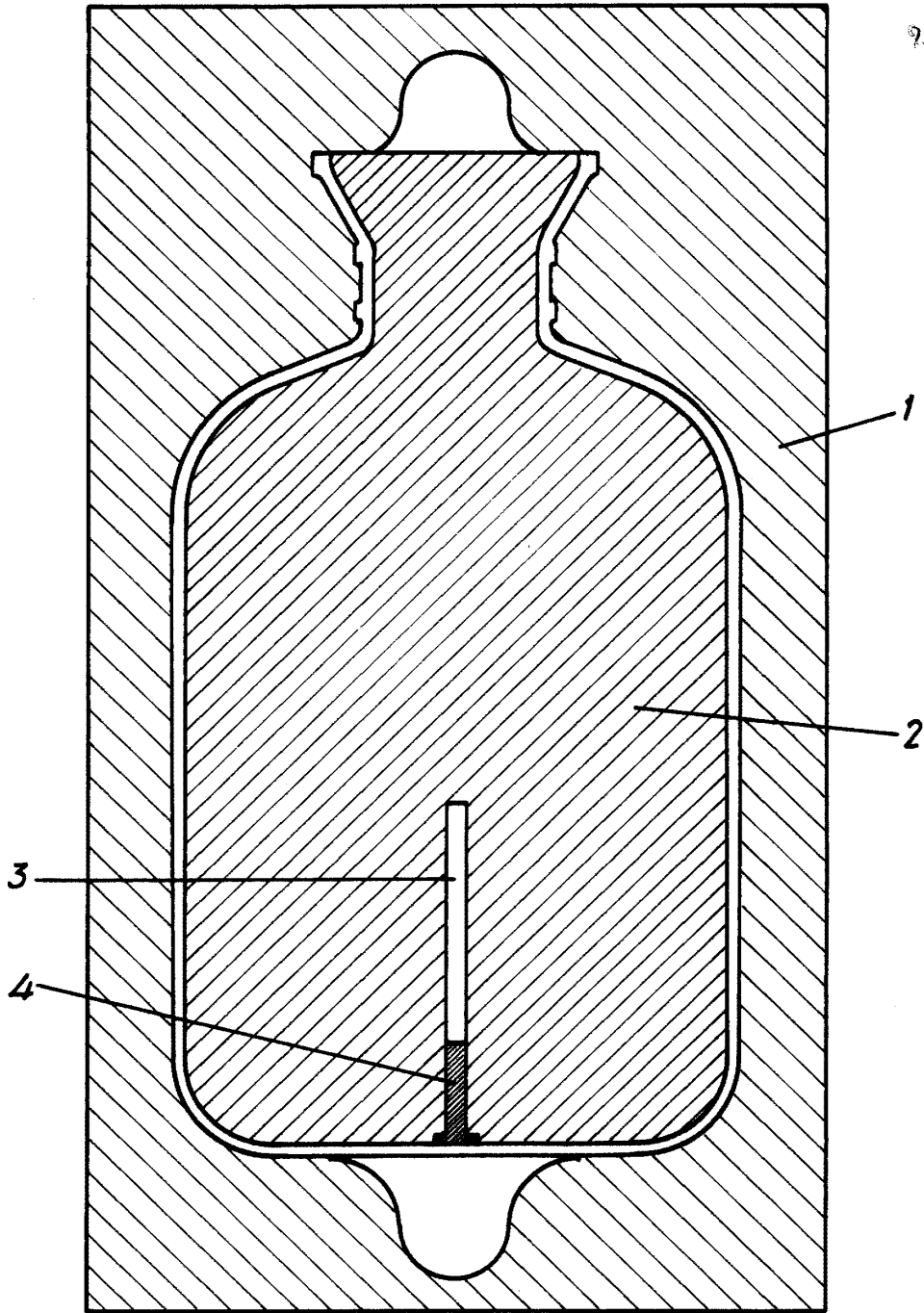
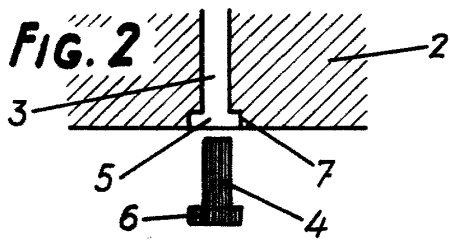


FIG. 2



Madrid, 20 Diciembre de 1952.

p. a.

Antonio B. de Archa
p. p.