

im/

209385



209385

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

a favor de

FABRICACION DE ENVASES METALICOS, S.A. - de naciona-  
lidad española - domiciliada en BARCELONA, Ronda de  
San Pedro nº 22,

por:

"Perfeccionamientos en la formación de uniones estancas  
para fondos de bidones metálicos"

====:oOe:====

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

La presente invención se refiere a la fabrica-  
ción de bidones metálicos y especialmente a los procedi-  
mientos de aplicación de los fondos al cuerpo del envase  
teniendo por objeto ciertos perfeccionamientos que asegu-

209385



ran la estanqueidad absoluta de las uniones y la conversación de esta condición en caso de deformación por posibles golpes o presiones externas, obteniéndose, en consecuencia, un bidón extremadamente reforzado y seguro.

5                   En la actualidad, se halla muy extendido el sistema de aplicación de los fondos a los cuerpos de los bidones, por medio de doblado o agrafado mecánico de los bordes o pestañas de ambas piezas entre sí, formando un reborde doblado y remetido hacia adentro que aprisiona mutuanente las chapas que forman tanto el cuerpo como  
10                   la tapa o fondo del bidón. Este sistema, proporciona una unión estanca que, en general, resulta excelente para los usos normales del bidón y para bidones que emplean plancha de grueso y calidad corrientes susceptible de establecer una buena unión y contacto por el agrafado.  
15

                  Sin embargo, en muchos casos estos rebordes agrafados, se deforman por sufrir golpes o presiones externas, formándose escapes de su contenido, especialmente cuando se trata de bidones destinados a ser utilizados  
20                   varias veces sucesivas o en varios viajes. Estas dificultades quedan eliminadas por medio de los perfeccionamientos objeto de esta patente.

                  La invención tiene por objeto, la obtención de una unión para fondos de bidones, más resistente que  
25                   las uniones usuales conocidas, y por lo tanto, capaz de resistir sin deformarse los golpes o presiones exterior-

209385



res durante el transporte o almacenamiento, incluso para bidones de plancha relativamente delgada.

También tiene por objeto, la obtención de una unión confiadamente estanca, capaz de obtenerse tanto en bidones de plancha corriente como en bidones de cualquier grueso de plancha, que asegura la evitación de posibles escapes o fugas.

Consisten esencialmente, los perfeccionamientos objeto de la invención, en formar la unión de los fondos sobre el cuerpo del bidón, mediante agrafado de los bordes de dichas piezas, y en aplicar sobre el borde o círculo superior externo del reborde después de agrafado una línea de soldadura eléctrica, autógena o de otra clase, con aportación de material o sin ella, a fin de calentar y reblandecer intensamente una zona circular común a ambas chapas en contacto, que establece una corona de soldadura sin solución de continuidad.

Esta corona de soldadura ocupa la zona de la doblez superior externa formada por el fondo o tapa y la correspondiente zona de la doblez interna de la chapa que forma el cuerpo, quedando ambas chapas fuertemente unidas y soldadas entre sí, formando la citada corona que impide toda posibilidad de escape.

Para mejor comprensión, en el plano adjunto se representa unicamente como ejemplo, una forma de ejecución práctica de los perfeccionamientos objeto de esta



20385

patente aplicados a la union de fondos de bidones.

La figura 1 representa en sección, la forma usual de unión por agrafado de fondo y cuerpo.

5 La figura 2 muestra una unión análoga provista de la corona de refuerzo externa superior, según la invención.

10 En el adjunto plano, -10- representa el cuerpo cilíndrico del bidón y -11- el fondo o tapa del mismo. El fondo -11-, como ya es sabido, está provisto de una pestaña superior -12- que se aplica sobre otra pestaña más estrecha -13- formada en el borde del cuerpo, y ambas piezas se unen por doblez sobre sí mismas, dando lugar al reborde agrafado que se detalla en la figura 1.

15 Una vez hecha esta operación y según la invención, se forma la corona circular de refuerzo, tal como indica la figura 2, Sobre el borde superior -12- o sea sobre el círculo formado por la pestaña de la tapa, se aplica una línea de soldadura eléctrica, autógena o de otra clase, con aportación o no de material, formando la corona externa -15- que une entre sí, las dobleces superpuestas -12- y -13- antes nombradas, constituyendo por lo tanto, un anillo soldado alrededor del borde superior del agrafado que asegura la unión mecánica de las pestañas del cuerpo y fondo.

25 En esta forma se obtiene un anillo de soldadura, sin solución de continuidad, que une herméticamente



12  
209385

las dos chapas del cuerpo y fondo del bidón por agrafado. Al mismo tiempo, estos anillos aumentan la resistencia del conjunto, pues al quedar ligadas las chapas entre sí, resisten mejor los golpes o presiones externas que puedan producir deformaciones.

5

La Descripción que antecede se refiere únicamente a una forma preferida de ejecución de los perfeccionamientos objeto de esta patente y se comprenderá que pueden introducirse todas aquellas variaciones de detalle o de procedimiento que no alteren las características esenciales, las cuales quedan resumidas a continuación.

10

====: N O T A :====

15

Se reivindica como objeto de esta patente:

20

1.- Perfeccionamientos en la formación de uniones estancas para fondos de bidones metálicos que consisten esencialmente en formar la union de los fondos sobre el cuerpo del bidón, mediante agrafado de los bordes de dichas piezas, y en aplicar sobre el borde o círculo superior externo del reborde después de agrafado, una línea de soldadura eléctrica, autógena o de otra clase, con aportación de material de soldadura o sin ella, a fin de calentar y reblandecer intensamente una zona circular común a ambas chapas en contacto que establece una corona o anillo de soldadura sin solución de continuidad, asegurando

25



209385

la estanqueidad de la unión y aumentando su resistencia.

5 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación anterior, caracterizados en que la corona o anillo de soldadura se efectúa sobre la zona de la doblez superior externa que forma el fondo o tapa, alcanzando al mismo tiempo, la zona de la doblez interna de la chapa que forma el cuerpo, quedando ambas chapas fuertemente unidas entre sí, formando la citada corona que impide toda posibilidad de fugas o escapes.

10 3.- Perfeccionamientos en la formación de uniones estancas para fondos de bidones metálicos.

Esta memoria consta de seis páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 12 MAY. 1953

P. A.

12 MAY



209385

209385

Fig. 1

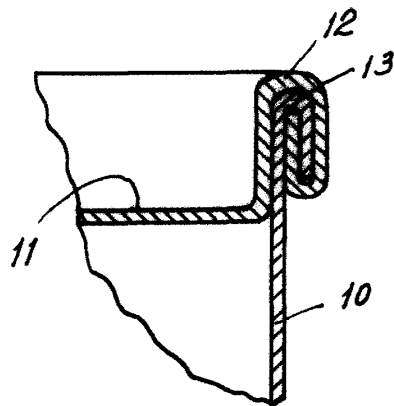
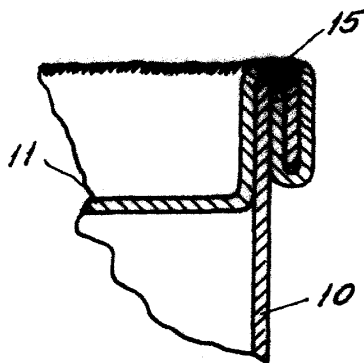


Fig. 2



*M. B. ...*