



ESPAÑA

| | | | | | |
|----|----|----|-----------------------|----|---|
| 19 | ES | 11 | 223182 | 10 | Y |
| | | 21 | | | |
| | | 22 | FECHA DE PRESENTACION | | |
| | | | 26 Agosto 1976 | | |

MODELO DE UTILIDAD

| | | | | | |
|----|--------------|--------|-------|----|------|
| 30 | PRIORIDADES: | 32 | FECHA | 33 | PAIS |
| | 31 | NUMERO | | | |

| | | | |
|----|---------------------|----|-----------------------------|
| 47 | FECHA DE PUBLICIDAD | 51 | CLASIFICACION INTERNACIONAL |
| | | | F95D |

| | |
|----|---|
| 54 | TITULO DE LA INVENCIÓN |
| | "CUBETA DE MATERIAL FLEXIBLE METALIZADO, PARA FORMAR CUBITOS DE HIELO POR CONGELACION". |

| | |
|----|---------------------------------------|
| 71 | SOLICITANTE (S) |
| | MANUFACTURA DE CAUCHO M. MALET, S. A. |

| | |
|--|--------------------------------|
| | DOMICILIO DEL SOLICITANTE |
| | BARCELONA, C/. CONGOST, Nº 16. |

| | |
|----|---------------|
| 72 | INVENTOR (ES) |
| | |

| | |
|----|--------------|
| 73 | TITULAR (ES) |
| | |

| | |
|----|---|
| 74 | REPRESENTANTE |
| | D. JUAN B. RENTER RIDAURA. BARCELONA, C/. CONSEJO DE CIENTO, Nº 347. |

El objeto de la presente solicitud de Modelo de Utilidad lo constituye una cubeta de material flexible metalizado, para formar cubitos de hielo por congelación, la cual ofrece, sobre las cubetas de este tipo hasta ahora conocidas en nuestro mercado, la ventaja de una mayor conductividad térmica, gracias a la incorporación, en la masa de caucho, de una carga de pigmentos metálicos, que neutralizan las propiedades atermianas del material elástico empleado para el moldeo de la cubeta y mejoran las condiciones para lograr la rápida congelación y formación de los cubitos de hielo.

Otra particularidad de esta nueva cubeta de material flexible metalizado, que por eventual deformación facilita la extracción de los cubitos de hielo formados en los compartimientos que la constituyen, estriba en que la incorporación de los pigmentos metálicos al caucho, dota a la cubeta de una coloración variable, de aspecto metálico, que mejora su presentación, al propio tiempo que da al material flexible una cierta rigidez, lo que permite moldear la cubeta con unas paredes y tabiques mucho más delgadas que los que presentan las cubetas flexibles hoy día en uso siendo, no obstante, reforzado el fondo de la cubeta, mediante unos nervios paralelos y longitudinales, formados por relieves constituidos por el propio material moldeado, los cuales se hallan dispuestos en el centro del espacio intermedio comprendido entre los tabiques longitudinales.

En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se ha representado, a título de ejemplo ilustrativo, pero no limitativo, una cubeta o bandeja para obtener cubitos de hielo en el congelador, que responde a las condiciones y características esenciales, que dejamos apuntadas en el preámbulo de esta memoria.

Dichos dibujos muestran:

Fig. 1.- Vista en perspectiva de la nueva cubeta de goma o caucho metalizado.

35 Fig. 2.- Sección transversal de la cubeta, correspondiente a la línea de corte A-B, de la Fig. 1.

Refiriéndonos concretamente a dichos dibujos, pasamos seguidamente a describir, con mayor detalle, las características de constitución y ventajas utilitarias de la nueva cubeta flexible para la formación más rápida de cubitos de hielo.

40 Según se demuestra gráficamente por la perspectiva de Fig. 1 y sección transversal de la Fig. 2, la estructura alveolar de la cubeta, formando series paralelas de compartimientos preferentemente cúbicos -1-, está constituida por un material flexible, tal como caucho, goma, u otro que admita una deformación momentánea, 45 en cuya composición y previamente a su vulcanización, se ha adicionado una carga de pigmentos metálicos coloreados, que tengan buena conductividad térmica, a fin de que dichos pigmentos, perfectamente distribuidos en toda la masa a moldear, neutralicen las propiedades atérmicas del material elástico de base, confi- 50 riendo al conjunto de la cubeta alveolar unas mejoras condiciones térmicas para lograr la rápida congelación del agua contenida y la consiguiente formación de los cubitos de hielo.

Los tabiques longitudinales -2- y transversales -3-, que determinan la formación de los compartimientos o alveolos -1-, son 55 de pared muy delgada, al igual que las paredes laterales -4- y fondo -5-, siendo reforzado el contorno por una pestaña perimétrica -6-, que en uno de los extremos de la cubeta se prolonga formando una lengüeta -7- para asir la cubeta, tirando de la misma para extraerla del congelador. El poco espesor de las paredes 60 y tabiques que forman la cubeta, reduce la cantidad de materia prima empleada para su fabricación y el hecho de emplear en la misma, un caucho o goma metalizada, le confiere, además de una mayor conductividad térmica, la rigidez suficiente para su manejo, que se ve reforzada por unos nervios longitudinales y parale- 65 los -8-, constituidos por el propio material moldeado, dispuestos en la parte externa del fondo -5- y coincidiendo con el centro

del espacio intermedio entre los tabiques longitudinales -2- y las paredes exteriores -4-.

70 La tonalidad del color metálico de los pigmentos añadidos a la masa de goma, confieren a la cubeta una mejor presentación.

Por consiguiente que la forma y dimensiones de la cubeta, así como la clase de material flexible y tipo de pigmentos metálicos empleados para su moldeo, podrán variar, siempre que no se aparten de la esencialidad funcional que le imprime novedad.

75 El Modelo de Utilidad, por: "CUBETA DE MATERIAL FLEXIBLE METALIZADO, PARA FORMAR CUBITOS DE HIELO POR CONGELACION", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar se solicita por un período de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

80

REIVINDICACIONES

1ª.- "CUBETA DE MATERIAL FLEXIBLE METALIZADO, PARA FORMAR CUBITOS DE HIELO POR CONGELACION", caracterizada por el hecho de que la estructura de la cubeta, formando compartimientos o alveolos, determinados por paredes y tabiques de poco espesor, está constituida mediante un material flexible, tal como caucho, en cuya
85 composición y previamente a su vulcanización, se ha adicionado una carga de pigmentos metálicos coloreados, de buena conductividad térmica, con objeto de neutralizar la condición atermiana del material de base, confiriendo al conjunto de la cubeta alveolar una mejor conductividad para la rápida congelación y forma-
90 ción de los cubitos de hielo.

2ª.- "CUBETA DE MATERIAL FLEXIBLE METALIZADO, PARA FORMAR CUBITOS DE HIELO POR CONGELACION", según la 1ª reivindicación, caracterizada por el hecho de que para contribuir a la relativa rigidez,
95 propia del caucho metalizado, se ha reforzado el fondo de la cubeta con unos nervios o relieves longitudinales y paralelos, constituidos por el propio material moldeado, los cuales sobresalen por la parte externa del fondo y están dispuestos coincidiendo con el centro del espacio intermedio entre los tabiques

100

longitudinales y las paredes exteriores de la cubeta.

3ª.- "CUBETA DE MATERIAL FLEXIBLE METALIZADO, PARA FORMAR CUBITOS DE HIELO POR CONGELACION".- Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

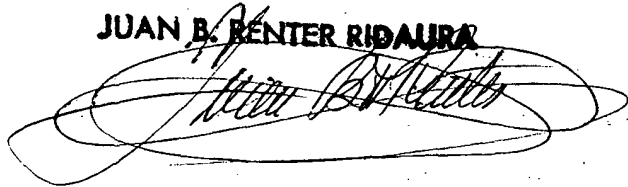
Consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

26 AGO 1976

Barcelona a

P.A. de Manufactura de Caucho M. Malet, S.A.

JUAN B. RENTER RIDAURA

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name 'JUAN B. RENTER RIDAURA'. The signature is highly cursive and loops around the text.

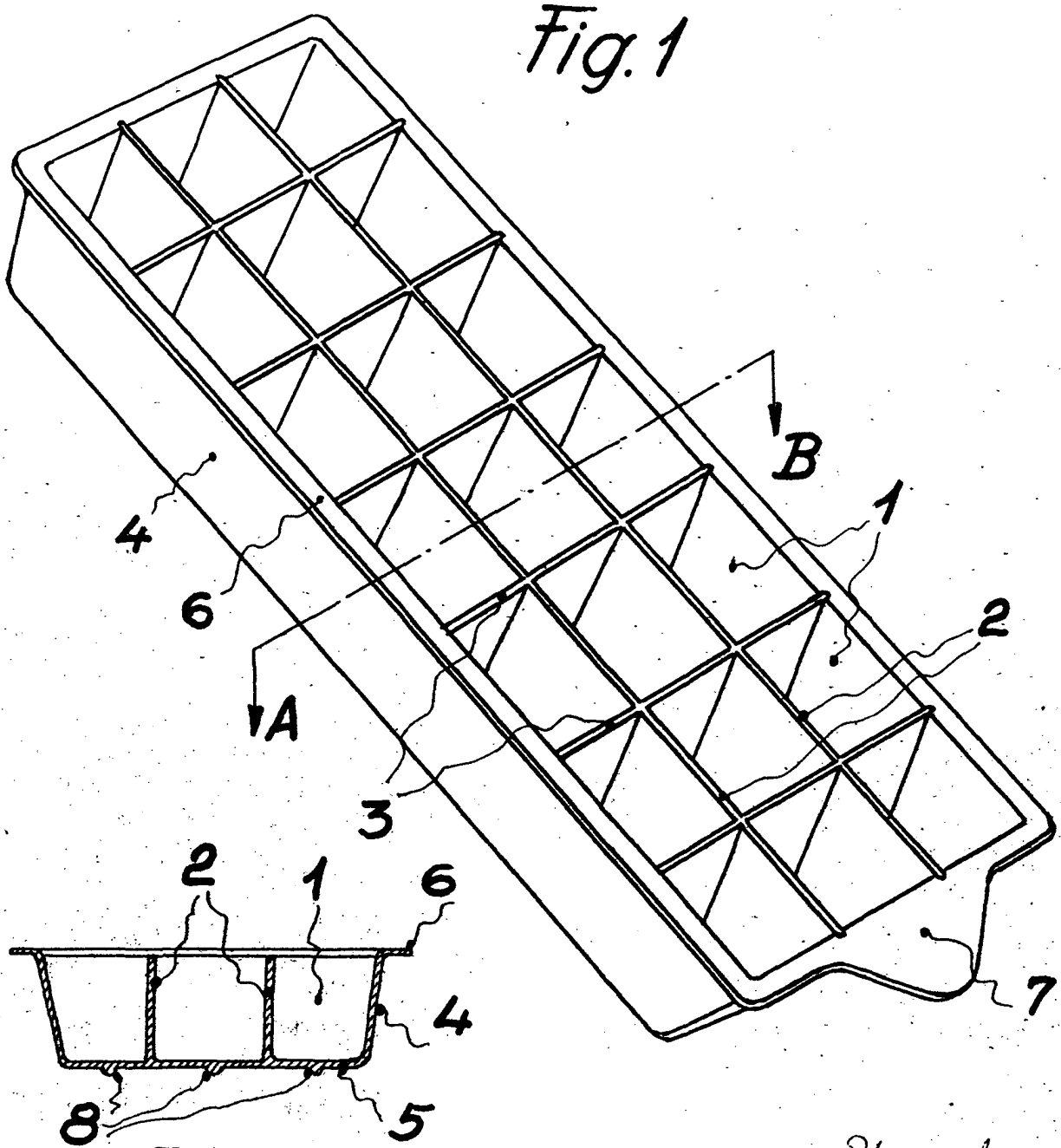


Fig. 1

Fig. 2

Escala variable

Barcelona Mayo 1976
P.A.
Juan B. Renter Ridoira
[Signature]