

223196 28 JUL.



PATENTE DE INVENCION
POR VEINTE AÑOS
EN ESPAÑA

Solicitada a favor de D. Narciso López Climent, de nacionalidad española, domiciliado en Valencia, Calle Alameda nº 13

p o r

="MEJORAS EN LA FABRICACION DE RECIPIENTES ANTITERMICOS"=



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

El invento objeto de la presente Patente trata de unas importantes mejoras en la fabricación de recipientes antitermicos, mediante las cuales se hace posible aplicar a esta clase de utensilios las materias plásticas.

5

Los termos o recipientes utilizados para mantener cualquier líquido a una temperatura constante durante cierto tiempo, son objetos sumamente delicados a causa de que la cámara interna de vacío está compuesta por dos ampollas de vidrio unidas en el cuello del recipiente,

223196

28 JUL. 1956



- 2 -

10 de modo que su rotura se suele producir casi siempre por
este punto, al oscilar en el interior de la envuelta de
protección que están dotados.

15 Las mencionadas dificultades hubieran sido fáciles
de resolver a base de fabricar las ampollas internas que
comprenden la cámara de vacío, de materias plásticas, que
son mas resistentes y menos quebradizas que el cristal,
pero aunque esta idea haya estado en la mente de algunos
industriales, no ha podido ser llevada a la practica a
causa de que los plásticos rígidos no admiten la confor-
20 mación, de ampollas a base de soplado ni se ha dado tam-
po con el procedimiento de moldeado que hiciera posible
tal aplicación. Sin embargo, despues de numerosas pruebas,
el solicitante ha creado el procedimiento y disposición de
medios y elementos que motivan estas mejoras con las cua-
25 les consigue obtener recipientes antitermicos, o termos
de diferentes tamaños y formas, integramente constitui-
dos de materias plásticas con la particularidad de no
precisar de la envuelta metálica exterior de protección,
Como facilmente se comprenderá a los termos fabricados
30 a base de las mejoras del presente invento puede darseles
una presentación, coloridos y formas de gran atractivo,
dadas las propiedades de las materias plásticas, pero
a la vez, y en ello reside su mayor utilidad, alcanzan
una mayor resistencia y duración.

35 Las mejoras objeto de la invención consisten esen-
cialmente en formar el cuerpo del termo o recipiente a
base de cinco piezas principales, de las cuales dos co-
rresponden al recipiente interno que se constituye en dos
mitades; otras dos al recipiente externo que envolviendo



- 3 -

40 al interior forma con él la cámara de vacío y la última
pieza corresponde a dos aros concéntricos ranurados por
ambos lados y unidos por unos radios, que constituyen los
medios de unión a testa, (con interposición de los aros),
de las cuatro piezas indicadas, mediante un eficiente pe-
45 gamento, o soldadura, uniéndose también por estos medios
la boca del recipiente interno, con un cuello abatido hacia
el interior que ofrece la mitad superior del cuerpo envol-
vente. Para que un cuerpo no pueda transmitir el calor a
otro a través de la cámara de vacío que los separa, cor-
50 taremos los radios que unen un aro y otro, quedando sus
apéndices como topes, que evitan oscilaciones demasiado
extensas, que pudieran dar lugar a roturas.

Con el fin de que la naturaleza de las mejoras ante-
riormente expuestas en forma general quede más claramen-
55 te definida y resulte más comprensible, se acompaña a la
presente una lámina de dibujos que representan un caso de
realización práctica de uno de estos recipientes termos
fabricado con arreglo a los principios que se preconizan,
más como tales dibujos se aportan solo a título de ejemplo,
60 conviene no ver en ellos ningún carácter limitativo.

Los referidos dibujos representan en su figura 1,
una vista mitad en alzado y mitad en sección de un reci-
piente antitermico fabricado con arreglo al invento, sien-
do la figura 2, una vista en planta del doble aro de
unión antes de su montaje, y la figura 3, otra vista
65 también en planta de dicho doble aro, una vez que se han
separado con un corte. Por último en la figura 4, vemos
una sección por A-B de la figura 2.



70 Refiriendonos al ejemplo de realización que se re-
presenta en los dibujos vemos que las partes más impor-
tantes de este nuevo tipo de recipientes antitermicos es-
tán señaladas con las siguientes acotaciones: -1- es la
parte inferior del recipiente interno, que presenta for-
ma de vaso, siendo -2- la parte superior de dicho reci-
75 piente interno, en la que hemos de señalar el cuello -3-.

Dichas dos piezas -1- y -2- tienen sus bordes intro-
ducidos dentro de los canales -4- y -5- del aro interno
-6-, en los cuales quedan fuertemente fijados mediante
un pegamento o soldadura.

80 El expresado aro -6-, con los canales -4- y -5-, for-
ma parte solidaria, originalmente, con otro aro mayor -7-
dentro del cual va inscrito y unido mediante los radios
o cortos brazos -8-.

85 Despues de montar las piezas -1- y -2- en el aro
-6-, colocaremos el medio recipiente -9-, con sus bordes
encajados y pegados en el canal -10- del aro -7-, a la
vez que el cuello -3- de la pieza -2- se habrá impregna-
do de pegamento para que quede fuertemente unida al cue-
llo -11- abatido interiormente. Una vez hecho esto, pro-
90 cederemos a serrar los cuatro brazos -8- practicandoles
los cortes -12-, de modo que los aros -6- y -7- quedan
concéntricos pero separados.

95 Por último, en los canales -13- del aro -7-, encaja-
remos y pegaremos los bordes del medio recipiente exter-
no -14-, con lo cual queda formado el cuerpo del termo,
integrado por dos recipientes concéntricos, de plástico,
entre los cuales queda la cámara aislante -15- en la que,
con el fin de que cumpla sus funciones antitermicas, se



100 hará el vacío por un orificio de su base, que se tapará con el tapón -16- debidamente pegado de modo hermético.

El recipiente poseerá un adecuado tapón de presión o de otro sistema de ajuste, de plástico, goma, corcho u otro material, el cual no se representa en los dibujos con vistas a su simplificación y dispondrá también de un segundo tapón -17-, en forma de vaso, que a presión o a rosca cubrirá la boca del recipiente.

105 El recipiente interno formado por las medias partes -1- y -2- o el extremo formado por las medias partes -9- y -14-, se recubrirán por una de sus caras de una capa plateada para la debida reflexión de la luz.

110 Por último, creemos conveniente hacer constar la posibilidad de que los recipientes obtenidos según las mejoras del invento, se fabriquen en variedad de formas, tamaños y coloridos y en cualquier variedad de materias plásticas existentes o que puedan crearse, que resulten aplicables, pudiendo variar todo aquello que no suponga alteración de lo fundamentalmente característico, que se expresa en la siguiente

115 N O T A

120 Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para que sean objeto de reivindicación en la presente Patente de Invención, son:

125 1ª.-Mejoras en la fabricación de recipientes anti-termicos, caracterizadas por la formación de la cámara aislante de vacío partiendo de cuatro medios recipientes de materias plásticas dispuestos a testa, con los cuales se constituye el doble cuerpo, prescindiendo de envolturas externas de recubrimiento.



130 2º.-Mejoras en la fabricación de recipientes anti-
termicos, caracterizadas porque entre los bordes de unión
a tēsta de los medios recipientes de la precedente rei-
vindicación se interponen dos aros concéntricos unidos
por brazos radiales y provistos de doble acanaladura
circular, en ambas caras en los cuales se encajan dichas
135 medias partes, y se unen mediante pegado o soldadura,
formando dos recipientes concentricos.

140 3º.-Mejoras en la fabricación de recipientes anti-
termicos, caracterizadas porque despues de la primera
fase de unión de los dos medios recipientes internos en
el aro interior, se colocará el medio recipiente exter-
no de la parte superior encajado y unido por sus bordes,
mediante pegado o soldado, en la ranura del aro exterior,
proveyendosele de un cuello abatido hacia el interior,
en el cual se unira hermeticamente la boca y cuello su-
145 perior del medio recipiente interno, por cualquiera de
los medios antes citados.

150 4º.-Mejoras en la fabricación de recipientes anti-
termicos, caracterizadas, porque a continuación de las
operaciones de la precedente reivindicación, procedere-
mos a serrar los brazos radiales que unen a los dos aros
concéntricos de unión de bordes, de forma que una vez
colocado y ajustado el medio recipiente externo e infe-
rior, en el canal del aro externo, el doble cuerpo o pa-
redes del recipiente quedará separado uno del otro, para
155 integrar la correspondiente cámara de vacío, aunque
disponiendo en su interior de unos medios apendices en-
frentados que evitan oscilaciones demasiado extensas del
recipiente interno. Y

223196

28 JUL



- 7 -

160

5º.-"MEJORAS EN LA FABRICACION DE RECIPIENTES ANTI-TERMICOS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la presente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 163 líneas.

Valencia, 26 de Julio de 1.955

Por autorización del interesado.

JOSE LOPEZ
P. P.

PATENTE DE INVENCION.- D. Narciso López Climent.- Hoja única

298196



Fig.1

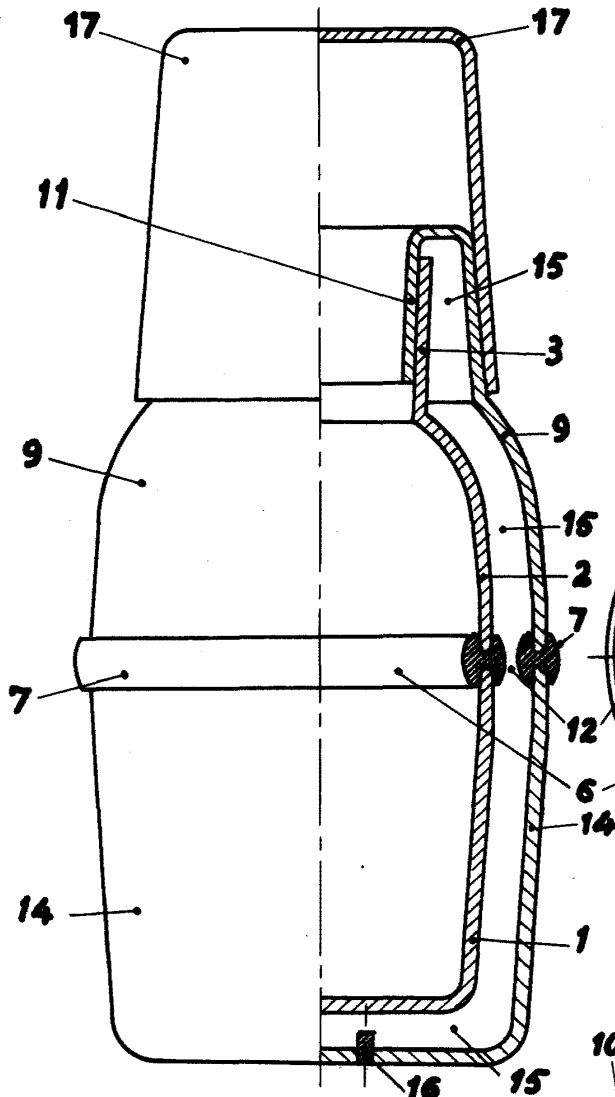


Fig.3

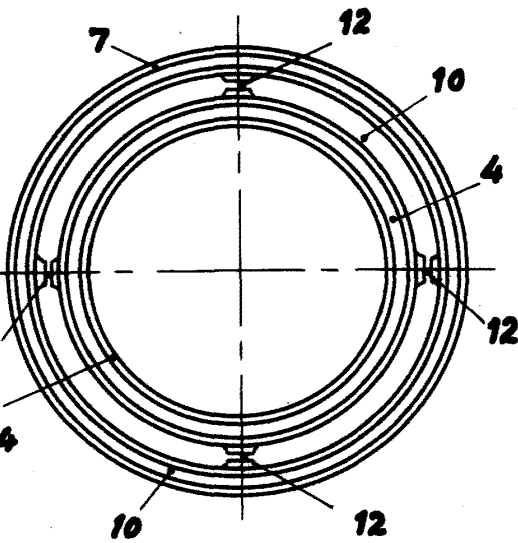


Fig.2

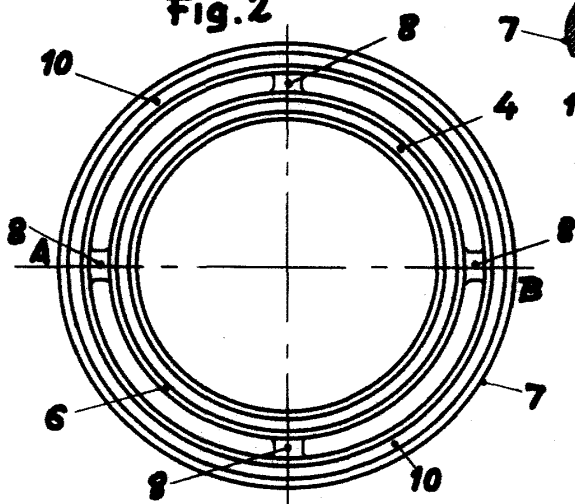
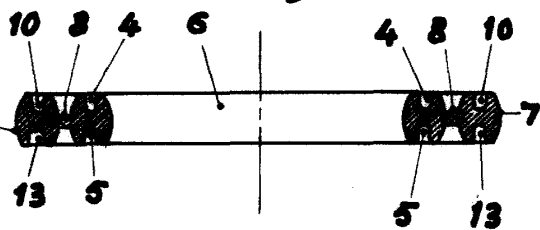


Fig.4



ESCALA VARIABLE
Valencia, julio 1955

P.A.
JOSE LÓPEZ
P.P.