



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	227968	10	Y
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION	4 de Abril de 1977		

MODELO DE UTILIDAD 227968

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			F24J

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	"Fundidor rápido por inmersión"

71	SOLICITANTE (S)
	Don Manuel SANCHEZ SORIANO.

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE:
	c/ Malgrat, nº 93, BARCELONA.

72	INVENTOR (ES)
	Don Manuel SANCHEZ SORIANO.

73	TITULAR (ES)
	Don Manuel SANCHEZ SORIANO.

74	REPRESENTANTE
	Don Carlos BONET SOLER.

En los fundidores para laboratorios y salones de estética hasta hoy día utilizados para la fusión de ceras y otros productos la fuente calorífica en ellos usada está siempre en el exterior del depósito en que se encuentra el producto a fundir, resultando con ello la operación de fusión muy lenta ya que para fundir la zona más alejada a la fuente calorífica, que generalmente es una resistencia calefactora, debe fundirse primero la zona que se encuentra entre tal zona más alejada y dicha resistencia calefactora, transmitiéndose el calor por conducción a través del propio producto a fundir y alcanzándose una gran diferencia de temperatura entre el punto más cercano a la resistencia calefactora y el más apartado de ésta.

El calefactor objeto del presente modelo de utilidad funciona en el interior del propio depósito de tal forma que una vez depositado sobre el producto a fundir y debido a su propio peso, según el producto funde y fluye, va desplazándose continuamente hacia la zona que todavía no se ha fundido provocando la fusión en ésta, con lo que no es necesario que la resistencia calefactora provista en este calefactor alcance temperaturas excesivamente elevadas.

Está caracterizado el fundidor rápido por inmersión que se registra como modelo de utilidad por el hecho de estar constituido por una resistencia térmica colocada incorporada en un disco de material diatérmico provisto de orificios pasantes verticales, para el paso del producto fundido, que va unido a un brazo soporte con mango termoisolador y lleva adicionado un termostato, cuya bulba se encuentra sobre el citado disco, y un reostato regulador de la intensidad de corriente eléctrica del circuito que alimenta a la resistencia, gobernado por un botón de mando.

Como se comprende los fundidores que se fabriquen de acuerdo

con el modelo podrán presentar en cada caso particular de ejecución, formas y dimensiones distintas, por lo cual ha de considerarse tan solo como un ejemplo, que no limita en lo más mínimo dichas posibilidades de variación, el caso de realización que está representado en el dibujo adjunto y

5 que va a ser descrito a continuación para dejar perfectamente demostrada cual es la constitución esencial y característica del fundidor de que se trata así como cual es la manera de funcionamiento.

10 En el dibujo la figura 1 representa una vista lateral del fundidor; la figura 2 representa una vista por encima, con el disco en sección; y la figura 3 representa una vista por la sección transversal X-Y de la figura 2.

Como puede apreciarse en el dibujo el fundidor rápido por

15 inmersión de que se trata está constituido por una resistencia térmica 1 colocada incorporada en un disco 2 de material diatérmico, provisto de orificios pasantes 3, que va unido a un brazo soporte 4 con mango termoaislador 5 y lleva adionado un termostato 6 cuya bulba se encuentra sobre el citado disco, y un reostato 7 regulador de la intensidad de

20 corriente eléctrica del circuito, que por el conductor 8 alimenta la resistencia térmica 1, gobernado por el botón 9. El fundidor así estructurado, en su uso, viene depositado encima de la superficie del producto a ser fundido, que se

25 encuentra contenido en un depósito o receptáculo, y al elevarse la temperatura del disco a causa del calor aportado por la resistencia térmica en éste contenida, puesta en funcionamiento, se inicia la fusión de la zona del producto sobre que apoya y la de sus alrededores al irse calentando

30 aquella y transmitirse el calor por conducción, prosiguiéndose la fusión de la totalidad del producto al ir fluyendo éste una vez fundido a través de los orificios verticales

del disco y provocar a la vez debido también a tal fluidez el desplazamiento de éste hacia otras zonas todavía sin fundir.

Podrán ser variables, además de las formas y dimensiones
5 de las partes que constituyen el fundidor en cada caso particular de ejecución del mismo, los materiales que puedan emplearse en la constitución de las mismas, el tipo de resistencias térmicas, termostatos y reostatos empleados, y
10 cuantas otras circunstancias puedan concurrir en la fabricación o en la aplicación del fundidor, siempre que por ser de carácter secundario, accesorio o accidental, no alteren la esencialidad del modelo por mantenerse, no obstante su concurrencia, el fundidor estructurado de acuerdo con tal esencialidad.

REIVINDICACIONES

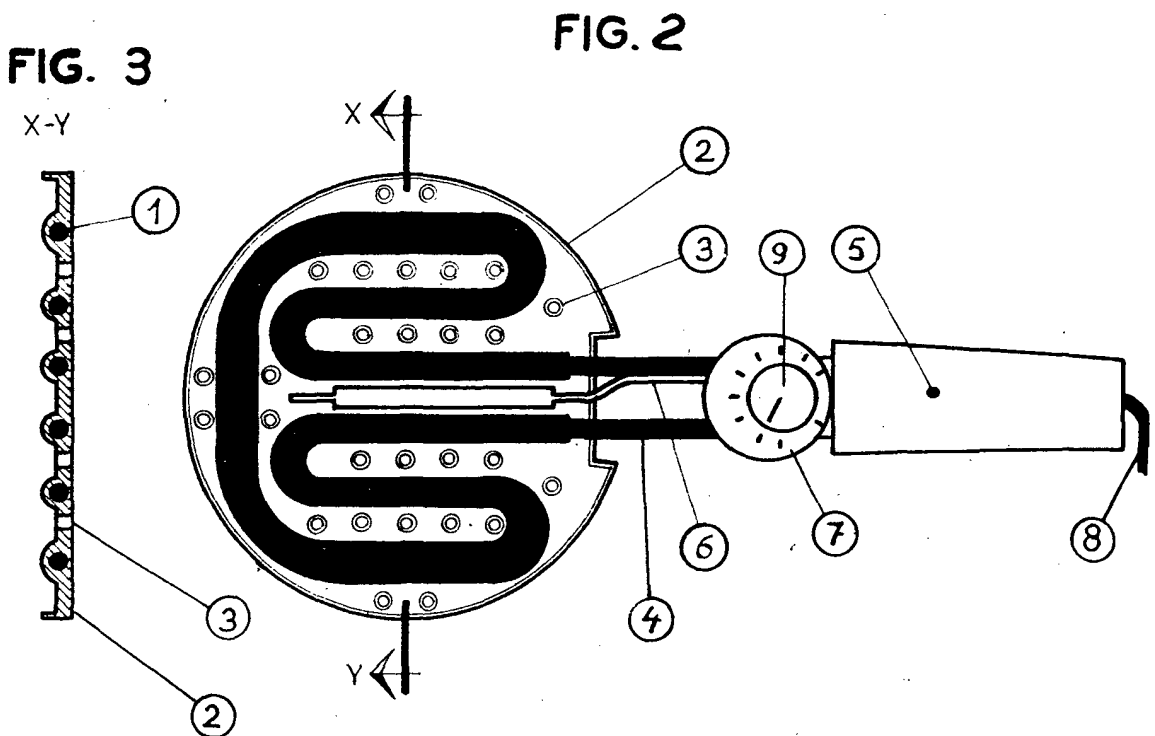
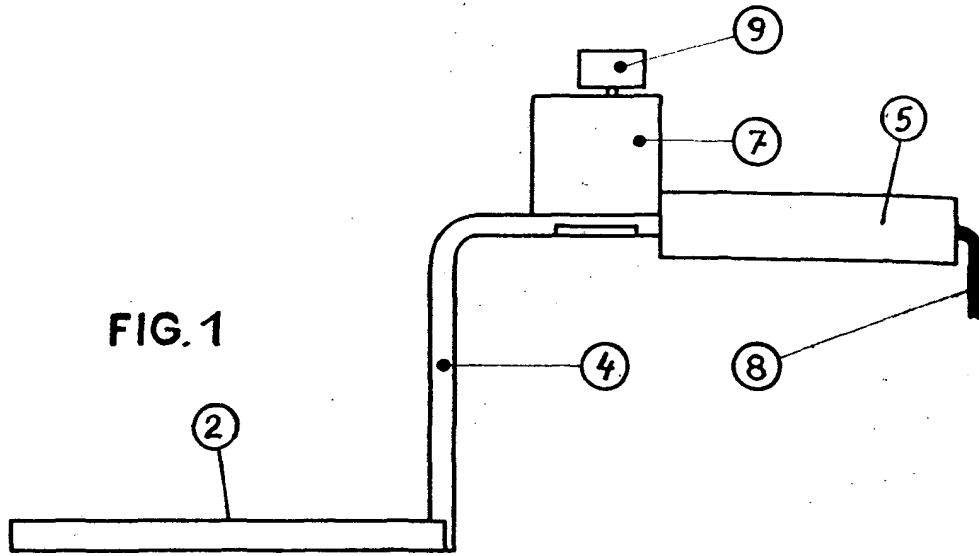
1.- Fundidor rápido por inmersión, caracterizado por el hecho de estar constituido por una resistencia térmica colocada incorporada en un disco de material diatérmico provisto de orificios pasantes verticales, para el paso del producto fundido ya fluido, que va unido a un brazo soporte con mango termoaislador y lleva adicionado un termostato, cuya bulba se encuentra sobre el citado disco, y un reostato regulador de la intensidad de corriente eléctrica del circuito que alimenta a la resistencia, gobernado por un botón de mando.

2.- "Fundidor rápido por inmersión".

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 4 de Abril de 1977.





BOMBA VARIABLE
Barcelona - 4 APT. 131.