

229653

229653



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

que, por diez años, se solicita como propio y nuevo, a favor de "FABRICANTES E IMPORTADORES DE RECAMBIOS Y MATERIAL ELECTRICO, S.A." (F.I.R.M.E.S.A.), entidad española y domiciliado en Madrid, calle Villanueva, núm. 19, y que ha de recaer sobre:

"NUEVO SISTEMA DE EVAPORADORES-CONGELADORES DE CAMARAS FRIGORIFICAS".

=====
M e m o r i a d e s c r i p t i v a .

-o-o-o-o-o-o-o-o-o-

El presente registro de Patente de Introducción, tiene por objeto garantizar la explotación exclusiva, en todo el Territorio Nacional, Colonias y Protectorado de Marruecos, de un nuevo sistema de evaporación-congelado-



5. res de camaras frigorificas.

Uno de los problemas que plantea la fabricaci3n de evaporadores 6 congeladores para c3maras frigorificas est3 constituido por la construcci3n de dichos evaporadores, que deben reunir determinadas caracteristicas t3rmi-
cas y constructivas, cuya soluci3n presenta diversos in-
convenientes.

10.

El fluido conductor debe circular por un tubo 6 conducto que presenta la mayor superficie radiante, a fin de absorber r3pidamente el calor de la c3mara que se trata de refrigerar, mediante la evaporaci3n, en el interior del tubo, del fluido refrigerante.

15.

Principalmente se consigna la fabricaci3n de estos evaporadores mediante la colocaci3n de una serie de aletas en un tubo por el que circula el fluido refrigerante, 6 por la uni3n, mediante soldadura u otro procedimiento, de un tubo, de material adecuado, aun recipiente 6 placa radiante, que puede presentar diversas formas.

20.

Para la fabricaci3n del evaporador se une varios tubos, mediante codos soldados a sus extremidades, como se indica en la figura n3m. 1, del dibujo n3m. I.

25.

En otras ocasiones, el evaporador tiene forma de recipiente, como la figura n3m. 2, del dibujo n3m. I, obteni3ndose la uni3n de los tubos mediante el mismo procedimiento.

30.

Todo ello lleva aparejado una serie de inconvenientes, rpincipalmente en lo que respecta a la obtenci3n de soldaduras adecuadas, que aparte del peligro de fugas, dada la alta presi3n a que sulene trabajar los fluidos que circulan por estos evaporadores, el alto grado de humedad a que est3n sometidas durante su trabajo puede originar la formaci3n de pares el3ctricos corresivos en las soldaduras que acaban por originar fugas 6 escapes de fluido.

35.



Para evitar estos inconvenientes, recientemente se ha aplicado un nuevo procedimiento, que consiste en

40. obtener cintas ó placas radiantes constituidas por el mismo material que forma el tubo y la placa radiante, con lo cual se evitan los inconvenientes tanto de soldadura como la necesidad de unión de los tubos mediante codos soldados.

45. La cinta radiante queda descrita con el núm. 3, del dibujo núm 2, que indica su sección y plano longitudinal, y que puede estar constituida por diversos materiales adecuados al fin propuesto, como por ejemplo aluminio, cobre, etc., habiéndose obtenido dichas cintas y conductos por el procedimiento de extrusión.

50.

Para formar el evaporador de acuerdo con la anchura de la cinta radiante y de la longitud del evaporador, se recortan de la cinta, en la parte que ha de formar el codo, las partes planas, como se describe en la fig. 4, del dibujo núm. 2, en las que el núm.3, muestra el plano longitudinal de la cinta y placa radiante; el número 4, las partes recortadas, y el núm. 5, el tubo propiamente dicho, que queda después de retirados dichos recortes, todo referido al plano núm. 2.

55.

60. Basta curvar, con el radio deseado y exigido por la anchura de la cinta, la parte de los tubos así obtenidos para poder constituir una placa radiante con la misma longitud de tubo, como se demuestra en la fig. núm. 6 del plano núm. 2, en la que aparecen las curvas formadas por los trozos de tubo, núm.5 del mismo dibujo, una vez doblados.

65.

Para conseguir unír superficies mayores que las que permita la longitud de la cinta y tubo, basta con añadir



70. algunas conexiones soldadas, evitando una gran parte de soldaduras y asegurando así un mejor servicio, a la par que una fabricación económica y racional.

75. Estas placas pueden tomar, mediante el doblado correspondiente, diversas formas, señalando como un ejemplo la de la fig. 2, del dibujo núm. I, fijando despues, sobre las partes lisas de las cintas radiantes, los soportes ó elementos complementarios, fig. 3, del dibujo núm. I.

=====

NOTA DE

80. REIVINDICACIONES.

-o-o-o-o-o-o-o-o-

85. Se reivindica como propio y nuevo, a favor de Fabricantes e Importadores de Recambios y Material Electrico, S.A. (F.I.R.M.E.S.A.), entidad española, por los extremos siguientes:

90. PRIMERO.- Por un nuevo sistema de evaporadores-congeladores de camaras frigorificas, caracterizado, porque forman un solo cuerpo al ser obtenidas por extrusión y caracterizandose ademas, ya que para conseguir las formas adecuadas, se recortan determinadas partes de la superficie plana de la cinta, permitiendo así el doblado de los conductos a las medidas requeridas.

95. SEGUNDO.- Por un nuevo sistema de evaporadores-congeladores de camaras frigorificas, caracterizado, porque despues de haber obtenido la superficie radiante, mediante la conformación de la placa radiante y tubo de fluído obtenidos por extrusión, según queda descrito, se les dá la conformación adecuada mediante el doblado de dichas placas radiantes y tubos.



100. TERCERO.- Por un nuevo sistema de evaporadores-
congeladores de camaras frigorificas, caracterizado,
porque para conseguir la superficie de radiación deseada
pueden unirse una ó varias tiras ó placas radiantes, me-
diante conexiones soldadas en las extramidades de los
105. tubos.

CUARTO.- Por un nuevo sistema de evaporadores,
congeladores de camaras frigorificas, caracterizado,
porque una vez conseguida la conformación adecuada se
les añaden, por soldadura, remachado u otro procedimien-
110. to, las piezas accesorias de sujeción para las tapas,
embellecedores, estanterías ú objetos adecuados.

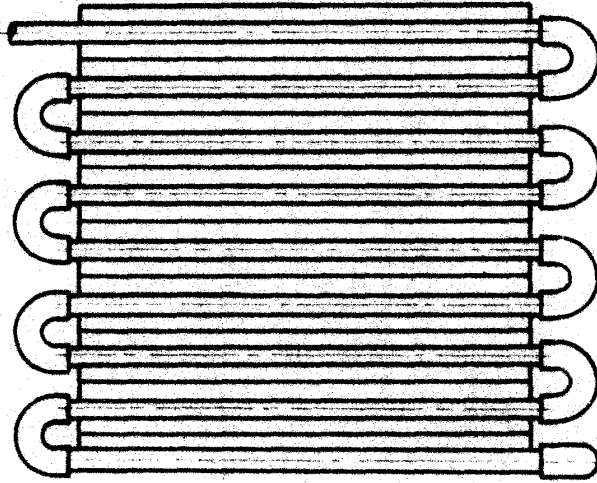
QUINTO.- Por un "NUEVO SISTEMA DE EVAPORADORES-
CONGELADORES DE CAMARAS FRIGORIFICAS".

Tal y como se ha descrito en la presente memoria
115. descriptiva, la cual consta de cinco hojas foliadas y
mecanografiada por una sola cara, a la que se la une
otra de planos, en forma y tamaño reglamentarios, para
la mejor comprensión de la Patente que se pretende re-
gistrar.

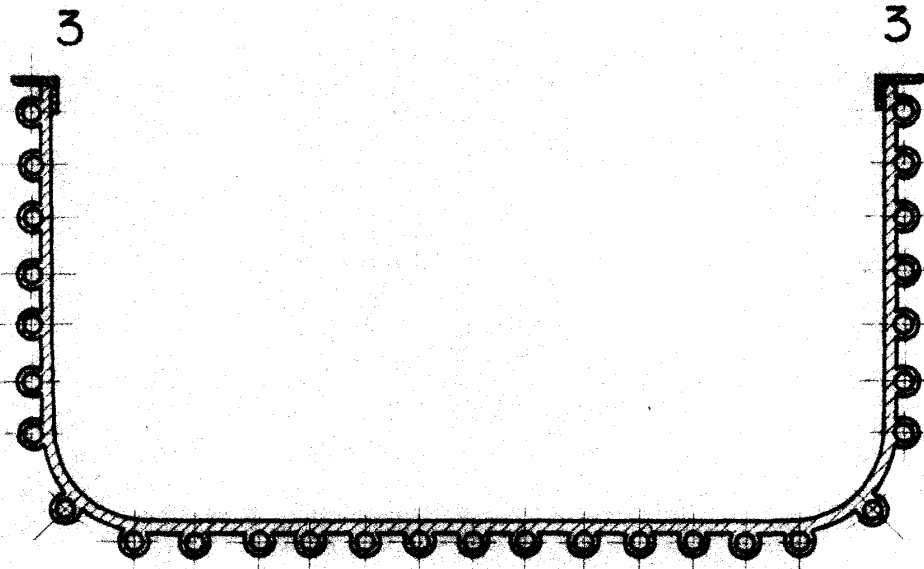
120. Madrid, seis de Julio de mil novecientos cincuen-
121.- ta y seis.

Traduque de
Ruiz

6 JUL 1956
5 CENTIMOS
SOCIAL MOVIE



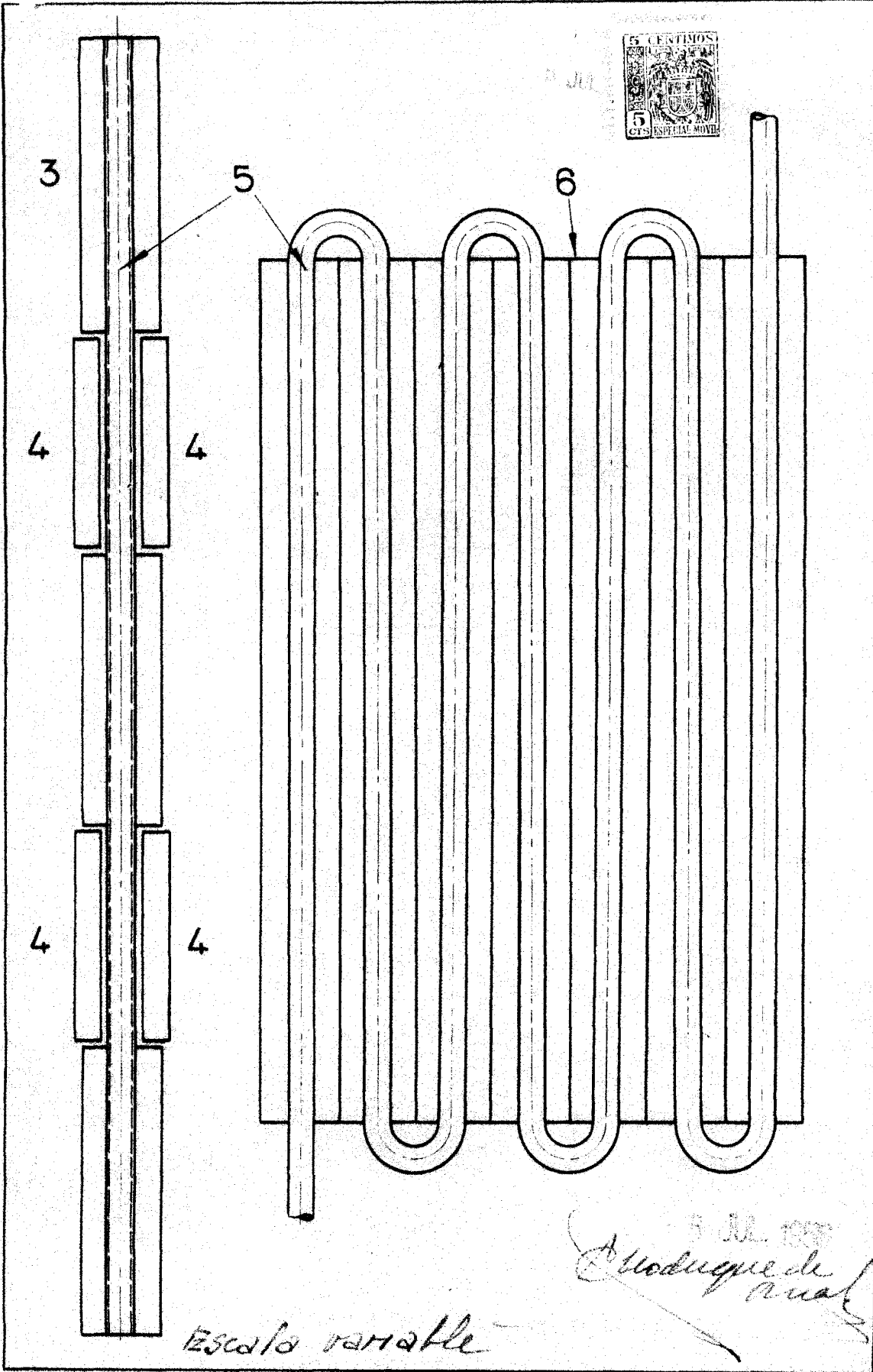
1



2

8 JUL 1956
Rodriguez
Real

Bscala variable



Escala portable

1907
Rodríguez de
Aza