

AÑO

Expediente núm.



245827

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE **INVENCION**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** **INVENCION** por **20** años, en España

a favor de

Don Arturo TOLEDO GALARZA, de nacionalidad

española domiciliado en **Zaragoza**

calle de **Avenida de Madrid** núm. **123**

por:

« **MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE OLLAS EXPRES** »

Nº 09990

Agente Sr. **Feliu Masá**



2 45827

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una patente de in
vención que, por veinte años, se reivindica para España y sus -
Colónias, a favor de Don Arturo TOLEDO GALERIA, de nacionalidad
española, residente en Zaragoza, Avda. de Madrid, núm. 133, - -

p o r

» HISTORIAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE OLLAS EXPRÉS »

Se solicita la protección jurídica que el vigente Estatuto
sobre Propiedad Industrial regula, para unas mejoras introduci-
das en la fabricación o construcción de ollas denominadas exprés
o cacerolas de presión, cuya singular novedad con relación a cuán
5 tó ha venido practicándose en la materia en el mercado nacional
hasta el momento presente, les hacen ser acreedoras al privile-
gio de explotación exclusiva que reconoce y preceptúa el mencio-
nado cuerpo legal.

Es sabido la divulgación que han adquirido en la actualidad
10 los marmitas de cocción rápida u ollas exprés. Sin embargo nume-
rosos son los inconvenientes que presentan principalmente por el
hecho de que al hallarse dichas cacerolas previstas para sopor-
tar presiones de cierto número de atmósferas, la construcción da-
da a éstas no proporciona las condiciones mínimas de seguridad
15 que estos utensilios han de reunir, por cuanto una defectuosa
fabricación de las mismas puede producir serios accidentes que



245327

se tratan de evitar con la nueva construcción dada a los mismos, y lo cual es el motivo de esta patente de invención.

30 Por otra parte, al hallarse concebidos los distintos tipos de ollas a presión que existen en la actualidad para ser fabricados con metales de superficies pulidas o bruñidas, dificultan las operaciones de limpieza, ya que al poco tiempo los citados u
35 tensillos pierden su anterior presentación y aspecto. Al mayor abundamiento, este clase de materiales empleados, no siempre han sido fundidos perfectamente, por lo que al quedar algún poro en el metal, se pueden producir los riesgos de accidente a que antes se ha hecho referencia.

Con el fin pues de superar cuantas desventajas quedan apuntadas, se han ideado las presentes mejoras introducidas en la fabricación de ollas exprés, las cuales constituyen el objeto industrial a que se contrae esta memoria descriptiva, representándose en la hoja de dibujos que se acompaña en la misma, un posible caso de realización en la práctica en el que se materializan tales mejoras, el cual se cita a título enunciativo y, por consi
40 guiente, sin caracter limitativo alguno.

Haciendo referencia a la numeración convencional dada en la hoja de planos a los distintos elementos constitutivos que le integran, a continuación se detalla sus especiales características y construcción esencial.

45 **Consta de un receptáculo monobloque (1)** de chapa de hierro acerado revestido con un baño de esmalte por dentro y por fuera, cuya boca superior de diámetro inferior al total del receptáculo o caso, presenta un reborde en el que se adapta perfectamente la tapa del mismo (2) cuyo borde va guarnecido con una arandela de material elástico que asegura la hermeticidad del cierre.

La citada tapa presenta en su centro geométrico el punto de unión con el asa o mango de la misma (3), asegurada su unión



2 45 827

por un puente (4) y un perno roscado inmovilizador (5) que sujetan la pletina del asa de la tapa, cuyo mango va revestido de baquelita.

50

En el extremo del mango acabado de citar queda dispuesta una anilla (6), la cual articulando en un pivote fijo al citado mango, queda sujeta a presión en el asa o mango (7) del receptáculo, que al efecto presenta en su correspondiente extremo un diente de sujeción (8). Como se vé, la acción ejercida por el brazo de palanca que incorpora el mango (3) apoyado sobre el pivote (9), es incrementada por la misma presión que efectúa el vapor en el interior de la olla, aprovechándose de este modo al máximo ambos efectos para provocar el cierre hermético de la cacerola en condiciones de máxima seguridad, ya que de este modo es imposible que salte por un defectuoso cierre de la tapa.

55

60

El cuerpo del receptáculo, u olla, presenta en su parte opuesta a la de situación de los mangos acabados de citar una bola de baquelita (10) prevista para facilitar el manejo de la misma. La presencia obligada de la válvula de seguridad (11), queda complementada por otra válvula de seguridad (12) situada en la tapa de la olla, con lo que se elimina el posible riesgo de mal funcionamiento de la primera, y con ello el peligro de una eventual explosión.

65

70

Descrito y representado el objeto industrial de esta memoria descriptiva, se declara como de propia invención, y como no practicado ni divulgado en España, haciéndose la salvedad de que los detalles accidentales de tamaño, forma y materiales utilizados en su fabricación, podrán ser objeto de modificación sin que por ello quede alterada la esencialidad que caracteriza y distingue a la presente invención.

75

N O T A

EN RESUMEN: La presente patente de invención que, por veinte años se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer so-



2 45 827

80

bre las siguientes reivindicaciones:

85

1ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE OLLAS EXPRES, que se caracterizan esencialmente porque en un receptáculo construido de una sola pieza, se prevee una boca superior de diámetro inferior al de éste, el cual presenta un reborde en el que adapta perfectamente una tapa de borde guarnecido con una arandela de material elástico, en cuyo centro geométrico, va fijo el mango de la misma por medio de un puente de un perno roscado inmovilizador que sujeta la pletina del mango de la tapa, yendo este revestido de baquelita.

90

2ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE OLLAS EXPRES, según las reivindicación anterior que se caracteriza porque el extremo del mango de la tapa, presenta un pivote perforado por un orificio pasante en el que articula una anilla de cierre que queda sujeta a presión en un segundo mango, sensiblemente paralelo al de la tapa, fijo al receptáculo, a cuyo efecto presenta en su correspondiente extremo un diente de sujeción.

95

100

3ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE OLLAS EXPRES, según las reivindicaciones anteriores que se caracterizan porque la presencia obligada de una válvula de seguridad, queda complementada por una segunda, situada en la tapa de la olla, constituida por un orificio practicado en ésta, en el cual, por medio de un pequeño mecanismo de disparo, se provoca el automático escape del vapor a presión, en caso de mal funcionamiento de la primera válvula.

105

4ª.- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la protección jurídica de la presente patente de invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, - -

p o r

" MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE OLLAS EXPRES "

110

Todo conforme queda expresado en la presente memoria descrip

2 45 82 7^o

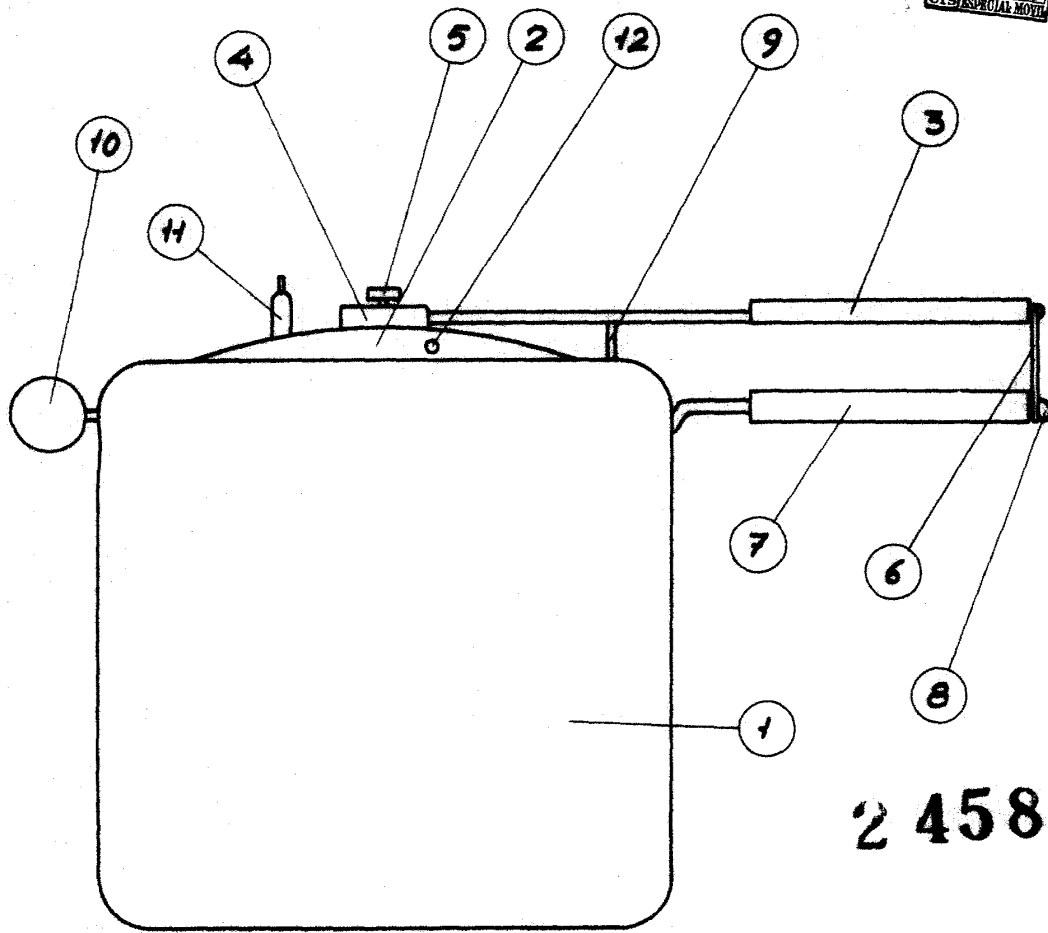


tiva que consta de cinco folios escritos a máquina por una sola cara y una hoja de planos que se acompaña.

Madrid, 6 de Diciembre de 1.958.-

P.A.,

PEDRO FELIX MABA
A.A.



2 45827

Escala variable
MADRID, 6 DIC. 1950
P. A.

PEDRO FELIX MARRAS
E. P.