

253085

MEMORIA DESCRIPTIVA.

PATENTE DE INVENCION.

P A I S : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE
"RADIADORES PARA CALEFACCION".

=====

A nombre de : DON LUIS CASTAÑO BARROS, y
DON BENJAMIN CASTAÑO BARROS.

Residentes en: MIERES (Asturias), Ave María, 24

Nacionalidad : ESPAÑOLA.



253085

La presente Patente de Invención que se solicita al amparo de lo que dispone el artículo 46 de la vigente Ley de Propiedad Industrial, se refiere a un nuevo procedimiento de fabricación de radiadores para la llamada calefacción central, radiadores

5.- que tienen unas características "sui géneris" y con los que se obtienen grandes ventajas sobre los ya conocidos.

El proceso de fabricación se comienza con el corte por troquelado o por procedimientos similar de una plancha de materia galvánica o similar, pero con la característica de gran conducto

10.- ra del calor, de la cual deberá hacerse cuatro piezas;

A) La plancha que servirá para envolver todo el conjunto, denominada plancha carcasa.

B) La plancha que denominaremos como reguladora del paso del agua a través del radiador, o conductora y ordenadora del remolino formado por la presión del agua al incidir sobre el recipiente que constituye el radiador.

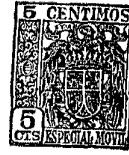
15.- C) Las planchas accesorias o de cierre que permiten terminar el conjunto del radiador.

Todas las uniones de los radiadores que se fabrican por el presenté proceso de fabricación se realizan por soldaduras de la llamada autógena, por sistemas parecidos o similares.

Una vez adoptado el patrón tipo de los radiadores que se van a fabricar se procede mediante laminado o calentamiento en horno o por simple golpe a troquel la forma de la plancha que hemos denominado como plancha carcasa o envolvente. Esta plancha

25.-

253085



30.- tiene la forma de un rectángulo y sus extremos longitudinalmente descritos, son curvados hasta el punto de darles la forma en sección de una semicircunferencia. Dada esta forma sus extremos irán debidamente acondicionados para volverse a soldar como se dirá a continuación.

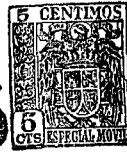
35.- La plancha reguladora, también se realiza en la misma materia que se haya realizado para la anterior, doblándose a distancia convenientemente sus extremos, distancia que será equivalente y casi idéntica al diámetro de la semicircunferencia -ya descrita- y que se ha realizado en la plancha denominada carcasa o envolvente.

40.- Una vez realizados estos dobleces, con la condición de que la superficie doblada sea vertical a la superficie originaria, o bien antes de realizar la mencionada doblez, se practicarán en estas superficies extremas de la plancha, unos entrantes y salientes, los cuales habrán de realizarse con la condición "sine qua non" de comenzar por entrante y terminar lo mismo, con lo que se consigue el funcionamiento o corriente del agua caliente en el interior del radiador y su salida, una vez realizado su cometido por el tubo de desague.

45.- Una vez obtenidas las planchas mencionadas, se procederá a soldar los salientes de la plancha reguladora de la corriente, con la plancha denominada carcasa, soldadura que deberá realizarse a la altura conveniente y que por naturaleza pedirá la forma dada a entrambas.

50.- Se procederá a continuación a cerrar el radiador por los extremos de la plancha curvada, extremos que deberán entroncar con los extremos angulares de la plancha reguladora, procediéndose a continuación a su soldadura, al igual que se procederá a cerrar los extremos del radiador con las planchas accesorias ya descritas.

253085



En una de las planchas accesorias y mediante los procedimientos apropiados se situarán los dispositivos de enganche y unión de las tuberías de conducción del líquido caliente, es decir del agua, que produce los efectos calefactores.

60.- Terminado el radiador de la forma descrita, la cual se cita sólo a título de ejemplo, pudiéndose variar la forma del radiador sin que por ello pierda su naturaleza y esencia el depósito de la patente de invención objeto del presente registro, se procede al pintado del radiador, el cual tendrá como particularidad

65.- esencial la supresión del minio, ya que ha quedado practicamente demostrado, que la tal pintura es un aislante y por lo tanto resta conductibilidad al calor desarrollado por el radiador, pintado que se efectuará por medio de lacas, bien resinosas o de materia apropiada, y de colores como el violeta, azul, refractantes de calor.

70.-

Por el reverso del radiador y por procedimientos usuales, se dispondrá de manera conveniente aquellos elementos de sujeción o de sustanciación apropiados al peso y volumen del radiador.

75.- Descrita suficientemente la naturaleza del invento y el modo de llevarlo a la práctica, se hace constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, sin que por ello se altere la esencia del invento.

80.- N O T A.-

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España por veinte años, son los siguientes:



1956

85.- 1º.- Procedimiento de fabricación de radiadores para calefacción, caracterizado porque como primera operación se dispone una plancha de material, de resistencia suficiente para soportar la presión del agua hasta la temperatura de ebullición, la cual es sometida a una operación de curvado en sus extremos, con la característica de que ambas curvas son convergentes hacia un mismo lado.

95.- 2º.- Procedimiento de fabricación de radiadores para calefacción, caracterizado porque otra plancha de las mismas cualidades que las reivindicadas en el punto primero de esta nota y de tamaño conveniente para su correlatividad con la descrita, se dispone por troquelado o procedimiento apropiado con unos entrantes o salientes, a manera de dientes u otra forma apropiada, y en los lados en que va a ir soldada a la plancha de la primera reivindicación, y en la parte plana, después de haber doblado en ángulo recto dichos dientes o entrantes.

105.- 3º.- Procedimiento de fabricación de radiadores para calefacción, caracterizado porque los entrantes y salientes practicados en las planchas descritas en la reivindicación precedente, han de tener como característica esencial, que los entrantes deben ser número par y los salientes número impar, con la condición de que a los lados de cada una de las partes troqueladas, debe realizarse un entrante.

110.- 4º.- Procedimiento de fabricación de radiadores para calefacción, caracterizado porque una vez terminadas las operaciones descritas se procede al montado de las mismas en forma de envolvente refiriéndonos a la primera y envuelta en parte la segunda, procediéndose a su unión mediante soldadura o procedimiento apropiado. A continuación y mediante planchas de tamaño apropiado se cierra el conjunto del radiador por sus lados laterales, planchas que

253085



habrán de ser así como todo el conjunto de poco ancho, en cuanto a su sección vertical considerado.

5º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE RADIADORES PARA CALENTACION", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 118 líneas.

Madrid, 2 de Noviembre de 1.959.

LUIS CASTAÑO BARRCS, y
BENJAMIN CASTAÑO BARRCS.

P. A.