

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

ES

253713

Y

21

22

FECHA DE PRESENTACION

17 de Octubre 1980

MNL

MODELO DE UTILIDAD

16 FEB. 1981

50 PRIORIDADES:

31 NUMERO

32 FECHA

33 PAIS

7.142

4 Agosto 1.980

PORTUGAL

47 FECHA DE PUBLICIDAD

81 CLASIFICACION INTERNACIONAL

F16 K 17/10

64 TITULO DE LA INVENCIÓN

UNA VALVULA DE RETENCION.

71 SOLICITANTE (S)

CASA HIPOLITO S.A.R.L.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Apartado 6 -2560 TORRES VEDRAS, PORTUGAL

72 INVENTOR (ES)

Manuel dos Santos Messias Silvestre, de nacionalidad portuguesa.

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D.BERNARDO UNGRIA GOIBURU

1

La válvula de retención a que se refiere la presente memoria descriptiva se destina a garantizar el seguro acoplamiento entre un reductor de baja presión de categoría 3 y el recipiente que contiene los gases de petróleo para usos domésticos.

5

10

La válvula, de concepción muy simple, está constituida por los componentes normales de este tipo de válvulas si bien presenta en el extremo inferior del circuito hidráulico cuatro agujeros laterales abiertos en el referido extremo.

15

Para una mejor comprensión del modelo presente se adjuntan 2 hojas de planos en las que:

- La figura 1 ofrece una perspectiva de la válvula de retención y
- La figura 2 presenta la misma válvula en sección, en la que se pueden observar todas las piezas que la constituyen.

20

Conforme se puede observar en la figura 2 la anilla de obturación (7) de la roseta (2), que constituye el obturador es mantenida constantemente adherida en el asiento de la válvula por efecto de la tensión del muelle (3) y de la tensión del vapor combustible. De aquí resulta un grado de estanquidad sin la mínima fuga de gas.

25

Si ejercemos, por medio de una varilla metálica sobre la cabeza del tornillo (6) un esfuerzo contrario y superior a la suma de la tensión del muelle y de la tensión del vapor, el obturador se suelta del asiento dejando pasar el gas combustible a la cámara del reductor acoplado.

30

Una vez que ese esfuerzo cesa, el obturador vuelve a la posición inicial y deja de pasar gas, por mínima

1 que sea la cantidad.

La obturación de la válvula de retención-reductor es obtenido mediante una junta tórica (1).

5 Como se puede observar, la válvula de referencia está constituida por la varilla (4), la guía de muelle (5) y el freno (9). Todos los órganos antes referidos se encuentran dentro de cuerpo (8) de la válvula.

10 El terminal inferior del circuito hidráulico de las válvulas está constituido, como ya se indica, por 4 agujeros (10) laterales abiertos en el referido extremo, lo que tiene como efecto:

15 - en el llenado: el líquido inyectado es proyectado lateralmente contra las paredes de las bombonas lo que provoca, por un lado, una reducción del valor de las cargas electroestáticas generadas durante la operación y por otra parte el enfriamiento de dichas paredes y consiguientemente una disminución de la contrapresión de llenado.

20 - en el servicio: el nivel de toma de vapor queda más elevado en relación a la superficie libre del líquido contenido en las bombonas lo que aumenta el margen de seguridad contra un posible sobrellenado accidental, disminuyendo el riesgo de entrada en el reductor de productos en fase líquida.

25 Cabe añadir que las distintas piezas componentes están fabricadas con materiales adecuados que cumplen las normas y demás especificaciones reglamentarias y asimismo que el conjunto está sujeto a la prueba de estanquidad efectuada al 100 %.

30

En resumen, el Modelo de Utilidad que se solicita

1 deberá recaer sobre las siguientes:

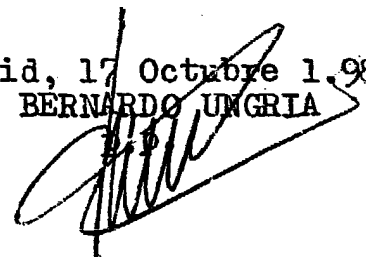
REIVINDICACIONES

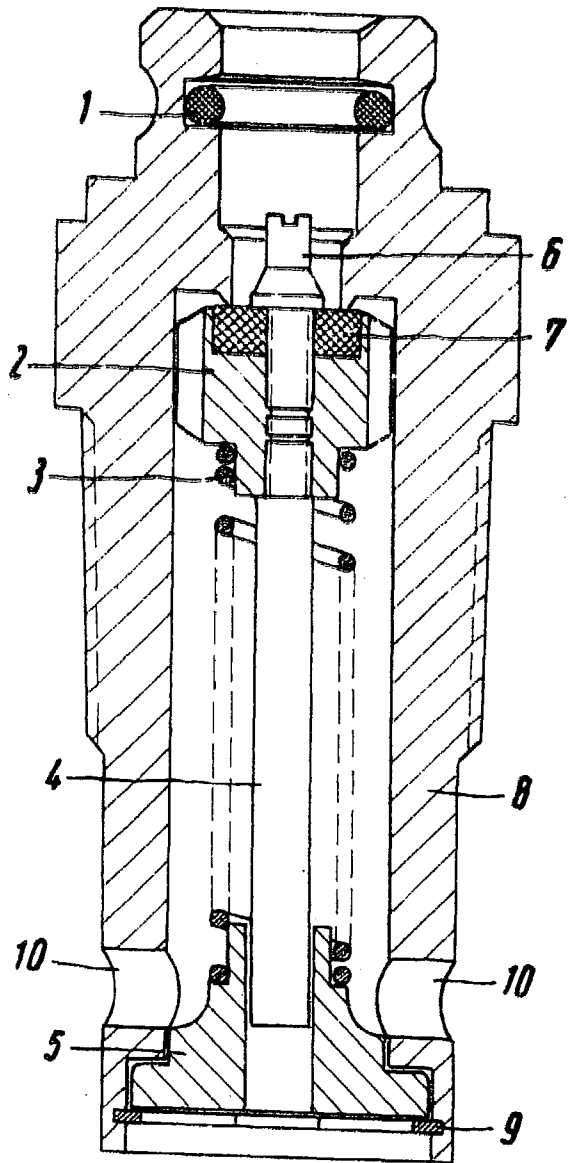
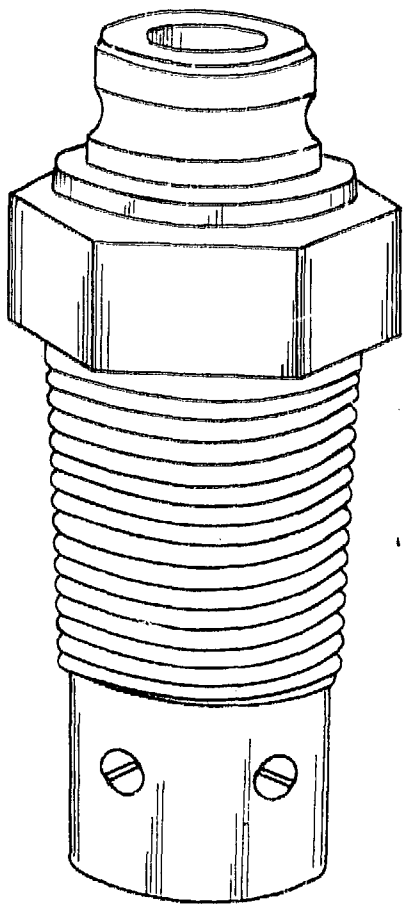
5 1.- Una válvula de retención que se presenta integrada por los componentes normales para este tipo de válvulas
10 caracterizado porque está dotada en el terminal inferior del circuito hidráulico de cuatro agujeros laterales abiertos en el extremo respectivo, porque permite que durante el llenado el líquido inyectado sea proyectado lateralmente contra las paredes de las bombonas lo que provoca, por un lado, una
15 reducción del valor de las cargas electroestáticas generadas durante la operación y por otro lado el enfriamiento de dichas paredes y consiguientemente una disminución de la contra-presión porque permite que durante el servicio el nivel de toma de vapor quede más elevado en relación a la superficie libre del líquido contenido en las bombonas lo que aumenta el margen de seguridad contra un posible sobrelleñado accidental, disminuyendo el riesgo de entrada en al reductor de productos en fase líquida, y porque garantiza un acoplamiento seguro entre un reductor de baja presión y el recipiente que contiene los gases licuados de petróleo para usos
20 domésticos.

25 2.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita por:
UNA VALVULA DE RETENCION.

30 Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de cuatro páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 17 Octubre 1980
BERNARDO UNGRIA





ESCALA VARIABLE
Madrid, 1^o de Octubre de 1.980
BERNARDO UNGRIA

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Bernardo Ungria', located below the printed name.