



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	10 Y
	21	258152	
	22	FECHA DE PRESENTACION	

1 DIC. 1981 1692

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B05B 15/06, B65D 83/14

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"DISPOSITIVO DE MONTAJE DE LA VALVULA A LOS RECIPIENTES METALICOS DE PRESION".

71 SOLICITANTE (S)
O. José Ferriol Catalá.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Paseo de la Pechina nº 33 - VALENCIA-8

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
DON JOSE LOPEZ CORTES.-



sistema hace posible adoptar a esta clase de recipientes variadas válvulas ó cabezas pulverizadoras, lo cual es particularmente útil tratándose de aerosoles empleados como extintores de incendios.

5 De acuerdo con el dispositivo previsto por la invención, se utilizará un casquillo anular metálico, do-  
tado en su dintorno de la correspondiente rosca para mon-  
taje de la válvula de salida a presión del contenido del  
recipiente, a cuyo casquillo se le practica en el borde in-  
10 ferior ó base una ranura ó canal anular de profundidad su-  
ficiente, de fondo curvo-cóncavo, que debe hallarse despla-  
zada hacia la periferia, en donde habrá de resultar una fina  
pared de separación. A continuación, se coloca en el inte-  
rior de la mencionada ranura ó canal un pegamento adecuado  
15 para unir metal, tal como resina líquida anaeróbica, una ma-  
silla selladora, una cola resistente a los líquidos ó pro-  
ductos a contener o cualquier otra composición de propieda-  
des similares. Independientemente de dichas operaciones,  
en el borde del corto cuello existente alrededor de la boca  
20 del recipiente metálico se formará un bordón mediante arro-  
llamiento de dicho borde, debiendo ser tal bordón de una  
sección, forma y diámetro acorde con el de la ranura ó ca-  
nal del casquillo metálico con rosca, dado que la posterior  
operación del sistema consiste en introducir dicho bordón  
25 dentro de la ranura cargada previamente con el pegamento y

ajustarla en ella.

La manipulación final para constituir el dispositivo consiste en doblar la fina pared exterior del casquillo, inmediata a la ranura ó canal, abatiéndola sobre la parte inferior del bordón, formando una gargantilla ó estrangulamiento que une sólida y herméticamente la boca del recipiente al casquillo, el cual se hallará entonces en disposición de recibir en su rosca la válvula ó cabeza de salida a presión del contenido.



Forma parte de la presente descripción una lámina de dibujos en la que se ha representado un ejemplo de realización el cual conviene interpretar con amplio criterio exento de sentido restrictivo.



Dichos dibujos representan en sus figuras como sigue:



Fig.1.- Alzado lateral de la parte superior de un recipiente metálico de presión, mostrando el casquillo ó base de montaje de la válvula, utilizado según la invención.

Fig.2.- Sección vertical por A-B, de la figura 1.

Fig.3.- Planta, vista por la base ó parte inferior del casquillo de montaje de la válvula.

Fig.4.- Sección del casquillo con rosca en que se monta la válvula, a mayor escala que las tres figuras anteriores y en la forma que tiene previamente a la unión con el recipiente.

Fig.5.- Sección de la parte superior de una de las paredes del recipiente, antes de su unión con el casquillo.

5 Las diversas partes de las figuras representadas en dichos dibujos, se señalan con las siguientes acotaciones numéricas, para facilitar su identificación: el recipiente metálico se designa con -1-, siendo -2- el borde del corto cuello existente junto a su boca que, como se vé, se halla doblado y arrollado hacia afuera formando un bordón. Con -3- se señala un casquillo metálico formado por un anillo, con la superficie interna provista de espiras de rosca -4-, siendo -5- la relativamente profunda ranura ó canal circunferencial practicado en el canto inferior ó base del citado casquillo -3- y -6- la fina pared periférica que separa a la ranura -5- del exterior.

10 En la figura 4 vemos señalada con -7- una capa de pegamento alojada en la ranura ó canal -5- cubriendo sus superficies, cuyo pegamento puede ser una resina líquida anaeróbica, masilla selladora, cola resistente a los líquidos ó cualquier otra composición ó materia capaz de unir fuertemente dos partes metálicas.

15 Como puede verse en las figuras 4 y 2, el bordón -2- de la boca del recipiente -1- se halla alojado dentro del canal ó ranura -5-, previamente cargado con el pegamento -7-, en cuyo canal se acoplará y unirá fuertemente mediante dicho pegamento, asegurándose mayormente la unión median-

5

10

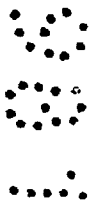
15

20

25

5 te el doblado de la fina pared -6- abatiéndola sobre la parte inferior del bordón -2-, con lo cual resulta una unión muy sólida, permanente y totalmente hermética, de manera que en el casquillo -3- pueda roscarse la válvula ó cabeza pulverizadora (no representada en los dibujos), del líquido contenido en el recipiente.

10 Como se ha indicado, los dibujos representan sólo un ejemplo de aplicación del dispositivo de la invención, pero obviamente, ésta no se limita a dicho ejemplo, sino que abarca todas aquellas variantes basadas en el mismo sistema, que un perito en la materia sea capaz de idear para los variados casos de aplicación a recipientes metálicos de presión de diversos usos y fines industriales.



R E I V I N D I C A C I O N E S

=====

5 1.- Dispositivo de montaje de la válvula en los recipientes metálicos de presión, caracterizado por consistir en una relativamente profunda ranura o canal circunferencial, de fondo curvo-cóncavo, practicada en el canto inferior o base de un casquillo metálico anular do-  
tado de rosca en las superficies de su dintorno, cuya ranura se halla desplazada hacia la periferia del canto para que resulte junto a ella una fina pared, existiendo en el interior de la ranura ó canal mencionado, una resina líquida anaeróbica, masilla selladora, ó cola resistente a los líquidos que el recipiente haya de contener, u otro pegamento para metal, de similares propiedades, llevado acoplado en la repetida ranura ó canal, el borde arrellado, formando bordón, de la boca del recipiente metálico, en lo  
15 cual se incorpora a este el casquillo en el que se montará a rosca la válvula, completándose la fuerte unión hermética mediante el doblado y abatimiento de la fina pared periférica sobre la parte inferior del bordón de la boca del recipiente.

20 2."DISPOSITIVO DE MONTAJE DE LA VALVULA A LOS RECIPIENTES METALICOS DE PRESION".

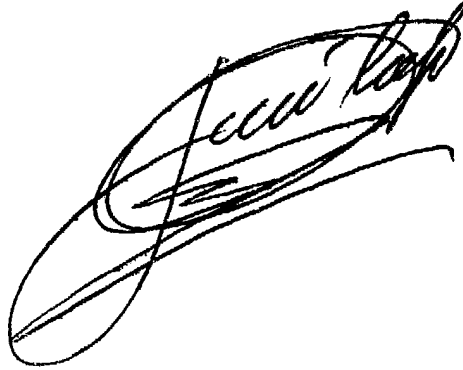
De conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descrip-

tiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de OCHO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 10 MAR. 1981

Por autorización del interesado.-

A large, stylized handwritten signature in black ink, appearing to read 'J. C. López'.A vertical column of approximately 15 small black dots, possibly representing a microfilm or a scanning artifact.

12 AGO 1980



Fig.1

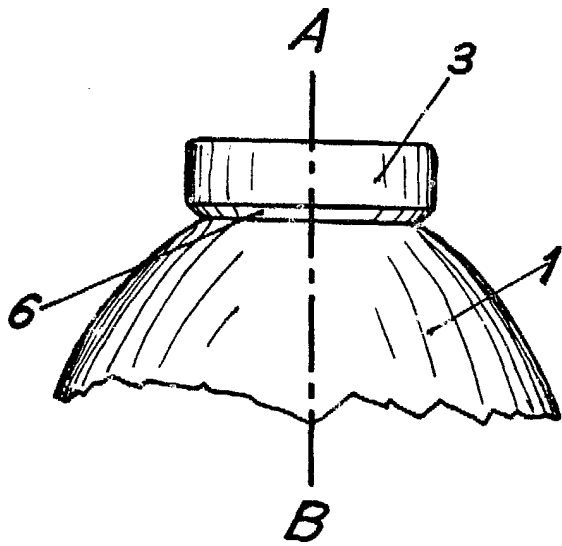


Fig.2

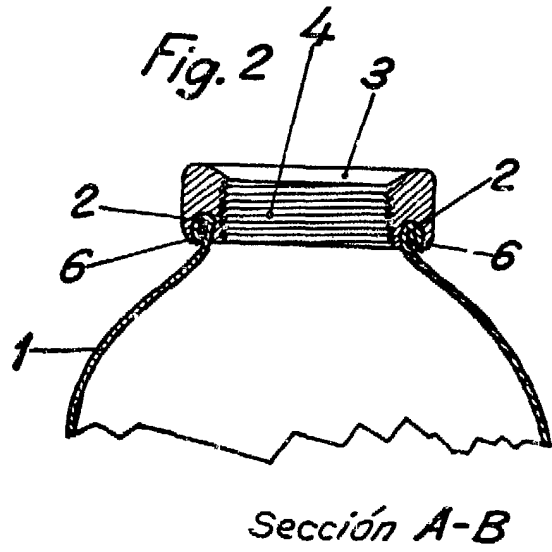


Fig.4

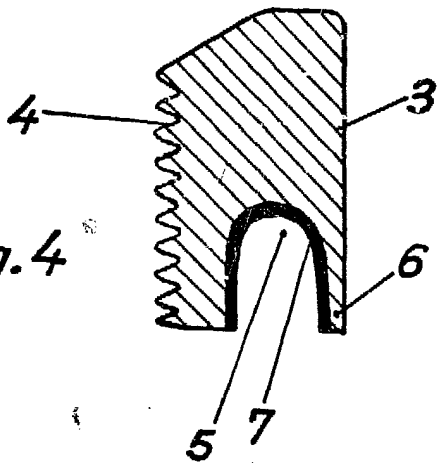


Fig.3

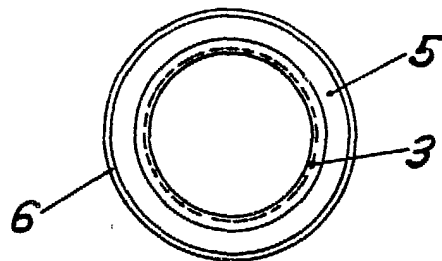
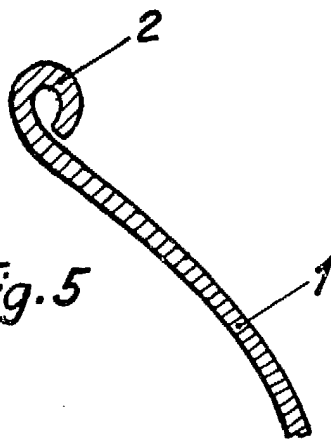


Fig.5



Escala variable  
MADRID 12 AGO. 1980