

258858



en datos aportados por la entidad "Etablissement FAUVENT-GIRELT".

10 Este procedimiento tiende a conseguir de manera rápida, fácil de ejecutar y económica botellas o envases para gases a presión, especialmente hidrocarburos y concretamente butano, de absoluta seguridad, sin poros, fisuras ni escapes posibles.

15 El procedimiento consiste en esencia en presentar dos medios cuerpos cilíndricos con fondo ovalado, obtenidos por estampado en chapa de acero, uno de los cuales presenta incremento de diámetro en su borde para determinar enchufe en la otra mitad, realizándose la unión por soldadura mediante un anillo de material de aportación que se sitúa en la unión, siendo este anillo de material 20 fusible a más baja temperatura que la chapa, con lo que, con adición de un fundente, se puede introducir en un horno caldeado a unos 1.120° C. con lo que el anillo se funde y produce una soldadura integral continua.

25 Como fundente se emplea preferentemente una mezcla de tetraborato sódico con ácido bórico fundidos, aunque también puede emplearse esta mezcla en solución, en cuyo caso se impregna cuidadosamente las superficies a soldar evitando que queden puntos sin cubrir.

30 El anillo de material de aportación se empleará en forma de redondo, chapa y granulado y se compondrá de
Cobre electrolítico (99'9 % Cu.)
Cobre desoxidado (99'9 % Cu. ; 0'027 % P.)
Latón 60 / 40 (60 % Cu. ; 40 % Zn.)
Latón naval (60 % Cu. ; 0'75 sn. ; 39'25 zn.)
35 Para la fusión puede emplearse



258858

- a.- soplete
- b.- horno
- c.- caldeo por inducción
- d.- inmersión en baño de sales o metálico
- e.- calentamiento por resistencia
- f.- arco eléctrico
- g.- empleo de material de aportación fundido

40

Preferentemente se empleará el procedimiento de fusión por horno que tendrá control automático de temperatura y equipo auxiliar para mantener una atmósfera reductora o protectora.

45

La temperatura indicada es para cuando se utiliza cobre. Si se emplean materiales de más bajo punto de fusión, la temperatura será menor.

50

En el adjunto plano se ha representado una botella, en sección, obtenida por el procedimiento de que se trata.

55

Se aprecian los dos semicuerpos (1) y (2) unidos por solapado y por dotación del anillo (3) de material de aportación, tal como se ha descrito.

60

Una vez terminada la soldadura se añaden la base (4), las asas (5) y (6) y la boca de carga (7).

Descrito suficientemente el objeto de la presente solicitud, así como la manera de realizarlo prácticamente, debe hacerse constar que es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle que no alteren su fundamento.

-:- N O T A -:-

65

Los puntos de invención no propia, ni nueva, pero no establecida ni practicada en España, que se pre-

258858



sentan para que sean objeto de esta patente de introducción, en España, por diez años, son los siguientes:

70 1ª.- Procedimiento de fabricación de botellas para gases a presión, caracterizado por que se estampa la botella en dos mitades complementarias constitutivas de cuerpos huecos, de revolución, presentando una de estas mitades un aumento periférico de diámetro en su boca mediante los cuales enchufa en la otra mitad, realizándose la unión mediante un anillo de material de aportación cons-
75 tituido por

Cobre electrolítico (99'9 % de Cu.)

Cobre dexosidado (99'9 % Cu.; 0'027 % P.)

Latón 60/40 (60 % Cu.; 40 % Zn.)

Latón Naval (60 % Cu.; 0'75 % Sn.; 39'25 % Zn.)

80 después de colocar el cualse introduce el envase en un horno elevando la temperatura hasta 1.120° C. por caldeo eléctrico, combustible sólido, líquido o gaseoso y manteniéndola hasta total fusión del anillo de material de aportación tras de lo que se extrae, deja enfriar y se dota de asas
85 y boca de carga.

2ª.- Procedimiento de fabricación de botellas para gases a presión, caracterizado por que para la fusión se utiliza fundente compuesto tetraborato sódico fundido mezclado con ácido bórico.

90 3ª.- Procedimiento de fabricación de botellas para gases a presión, caracterizado por el empleo del fundente en solución, con el que se pintan las superficies a soldar, perfectamente ajustadas, teniendo cuidado de que no queden puntos sin cubrir.

95 4ª.- Procedimiento de fabricación de botellas

258858



Para gases a presión, caracterizado por que el material de aportación se emplea en redondo, chapa y granulado.

5º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOTELLAS PARA GASES A PRESION".

100

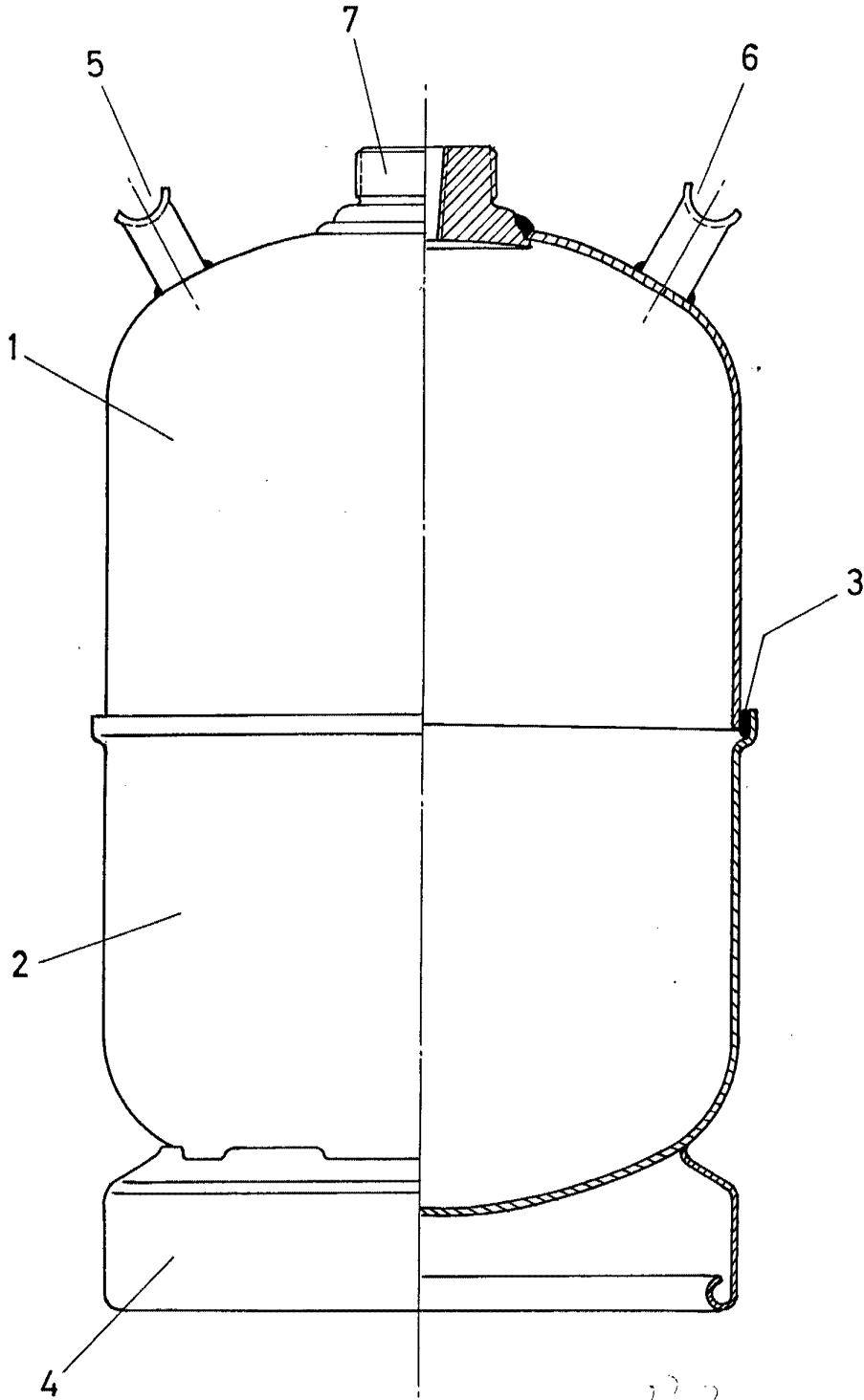
Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 11 de Junio de 1960

P.P.
J. J. Gavira

258858



ESCALA : VARIABLE

Handwritten signature or initials