



PATENTE DE INVENCION

261809

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE DEPOSITOS FLEXIBLES PARA EL TRANSPORTE DE TODA CLASE DE LIQUIDOS".

Solicitante: Don JUAN DUARRY SERRA,
de nacionalidad española, residente en
BARCELONA, Calle Rosellón, 1.



261809

Los depósitos flexibles que vienen utilizándose para el transporte de líquidos suelen fabricarse de una, dos o más telas impermeabilizadas con caucho u otra materia apropiada para asegurar su estanqueidad, dándose a dichas telas la resistencia que necesitan para sopor-
5 tar el peso y las sacudidas que sufren durante el transporte.

Estos conocidos depósitos, constituídos simplemente por telas impermeabilizadas con caucho u otra materia
10 apropiada, no resultan de larga duración, puesto que el material impermeabilizado que ha de ser inalterable por los líquidos que el depósito haya de contener, no ofrece una elevada resistencia a los agentes atmosféricos, tales como los rayos solares, ozono, etc., ni confieren a las
15 telas una apropiada resistencia mecánica para soportar la abrasión a que el depósito queda sometido durante el transporte. Además, si se trata de depósitos para el transporte de hidrocarburos y se hace toda la pared inatacable por ellos, resulta que el coste del depósito
20 llega a un precio excesivo, sin lograr, no obstante, que el líquido quede térmicamente aislado, condición ésta sumamente importante en el caso de la conducción de vinos, leche o aceite comestible y, ante todo, en el transporte de líquidos inflamables.

25 Los perfeccionamientos en la fabricación de depósitos flexibles para el transporte de toda clase de líquidos que constituyen el objeto de la presente invención permiten obtener depósitos inatacables por los



261809

líquidos a transportar, de elevada resistencia mecánica, muy resistentes a los agentes atmosféricos y a la abrasión y que además ofrecen la importante ventaja de que el líquido contenido en ellos queda térmicamente
5 aislado.

En su esencia se caracteriza la invención porque los depósitos flexibles se constituyen por superposición y unión entre sí de varias capas que responden, cada una, a una finalidad específica diferente.

10 Dichas capas comprenden un tejido interior que se impermeabiliza con un material inatacable por los líquidos que el depósito haya de contener y que no altere el sabor de ellos en el caso de líquidos bebestibles. Tal impermeabilización se efectúa preferentemente según
15 el procedimiento descrito en la Patente de Invención N° 192.904, concedida a favor del mismo solicitante, y en la correspondiente Patente en los Estados Unidos N° 2.661.306, expedida en 30 de Abril de 1953. La segunda capa, de dentro afuera, se constituye por un
20 tejido de elevada resistencia mecánica, apropiado para resistir la presión interior, por ejemplo de tipo "Cord", tal como se emplea en la fabricación de las carcasas de los neumáticos de automóviles, o de fibras sintéticas. La capa exterior se constituye por un te-
25 jido que se hace apto para resistir a los agentes atmosféricos. Entre la capa exterior resistente a los agentes atmosféricos y la capa resistente a la presión interior del depósito se intercala una capa de un mate-



261809

rial térmicamente aislante, por ejemplo de caucho espon-
joso, fibras de vidrio, mica triturada u otro material
aislante térmico. Finalmente, la superficie de apoyo
del depósito, destinada a quedar en contacto con la
5 plataforma del vehículo de transporte, se dota de una
capa resistente a la abrasión, como por ejemplo de te-
jido y caucho de una calidad resistente al roce. De este
modo se logra una eficaz protección contra el roce de
la superficie de apoyo del depósito, que es por donde
10 los depósitos conocidos suelen deteriorarse y, al mismo
tiempo, se obtiene una mejor adhesión a la plataforma
del vehículo de transporte.

En los dibujos adjuntos se ilustra, esquemáticamente
y a título de ejemplo no limitativo, una forma de realiza-
15 ción de un depósito obtenido según los perfeccionamientos
objeto de la invención. En dichos dibujos:

la Fig. 1 representa en vista en perspectiva una
sección de un depósito apropiado para el transporte de
líquidos; y

20 las Figs. 2 y 3 representan secciones, a mayor
escala, según los círculos II y III de la Fig. 1.

El depósito representado, que en su conjunto se de-
signa con 1 (Fig. 1), está constituido por una capa in-
terior 2 de tejido impermeabilizado con un material in-
25 atacable por los líquidos que el depósito haya de conte-
ner y que no altere el sabor de ellos, por ejemplo a
base de caucho sintético, materia plástica, etc. Con
la referencia 3 se designa la segunda capa, constituida



261809

por un tejido de elevada resistencia mecánica, apropiado para resistir la presión interior, por ejemplo a base de tejido "Cord" o de fibras sintéticas. Con la referencia 4 se designa la capa exterior constituida por un tejido tratado de modo que resulte apto para resistir a los agentes atmosféricos, y 5 representa la capa intermedia de un material térmicamente aislante. La superficie de apoyo del depósito 1, destinada a quedar en contacto con la plataforma del vehículo de transporte, está recubierta por una capa resistente a la abrasión, que se designa con 6.

Como la capa interior 2 del depósito asegura la perfecta impermeabilidad de éste con respecto al líquido que ha de contener, y la capa exterior 4 protege eficazmente contra los agentes atmosféricos tales como los rayos solares, la humedad, ozono, etc., las capas intermedias pueden unirse entre sí con dichas capas interior y exterior mediante una materia adhesiva cualquiera, puesto que quedan totalmente resguardadas contra influencias exteriores.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Invención, por 20 años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:



261809

1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de depósitos flexibles para el transporte de toda clase de líquidos, caracterizados porque se constituyen por superposición y unión entre sí de varias capas que
5 responden, cada una, a una finalidad específica diferente.

2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de depósitos flexibles para el transporte de toda clase de líquidos según la reivindicación 1ª, caracterizados
10 porque la capa interior se fabrica de un tejido que se impermeabiliza con un material inatacable por los líquidos que el depósito haya de contener y que no altere el sabor de ellos en el caso de líquidos bebestibles.

3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de depósitos flexibles para el transporte de toda clase de
15 líquidos según la reivindicación 1ª, caracterizados porque la segunda capa, de dentro afuera, se constituye por un tejido de elevada resistencia mecánica, apropiado para resistir la presión interior.

4ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de depósitos flexibles para el transporte de toda clase de líquidos según la reivindicación 1ª, caracterizados porque
20 la capa exterior se constituye por un tejido que se lo hace apto para resistir a los agentes atmosféricos.

5ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de depósitos flexibles para el transporte de toda clase de líquidos según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque entre la capa exterior resistente a
25

261809



los agentes atmosféricos y la capa resistente a la presión interior del depósito, se intercala una capa de un material térmicamente aislante.

6^a.- Perfeccionamientos en la fabricación de depósitos flexibles para el transporte de toda clase de líquidos según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la superficie de apoyo del depósito destinada a quedar en contacto con la plataforma del vehículo de transporte, se dota de una capa resistente a la abrasión.

7^a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE DEPOSITOS FLEXIBLES PARA EL TRANSPORTE DE TODA CLASE DE LIQUIDOS, tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Barcelona, 11 de Octubre de 1960.

JUAN DUARRY SERRA
P.P.

J. GOMEZ-ACEBO Y MODET

P.P.

