

MG.

281566



P A T E N T E   D E   I N T R O D U C C I O N

---

a favor de

D. Joaquin GUITART CUIXART - de nacionalidad española -  
domiciliado en Ronda San Antonio, 6 - BARCELONA.

por:

"Perfeccionamientos en la fabricación de baterías de cocina,  
servicio de mesa, fregaderas y análogos".

-----:oOo:-----

M e m o r i a   D e s c r i p t i v a

Partiendo de un moderno plaqueado constituido  
por una chapa de acero dulce como soporte o metal de base,  
a una de cuyas caras se encuentra superpuesta y fuertemente  
adherida otra chapa de acero inoxidable y con una tenencia

281500



de carbono muy reducida, se han dado a conocer en el extranjero una gran variedad de utensilios de cocina y de mesa, tales como cazos, cacerolas, ollas y similares, fregaderas y toda clase de recipientes que, merced a las particulares y ventajosas características de la nombrada chapa bi-metal, viene adquiriendo una notable difusión.

Esta nueva concepción de las baterías de cocina y similares no es conocida ni divulgada en España hasta la fecha, y es por ello que el recurrente, en su propósito de desarrollar la fabricación de las mismas, solicita se le garantice en su derecho a la propiedad y explotación exclusiva de los perfeccionamientos que motivan la presente patente de introducción.

Aunque los detalles de fabricación, así como el tamaño, forma y proporciones de los objetos obtenidos son ampliamente variables, es oportuno exponer una forma práctica de aplicación de estos perfeccionamientos, cuya descripción se refiere a una hoja de dibujos que se acompaña adjunta y en la que, a solo título de ejemplo sin carácter limitativo, se describen los perfeccionamientos objeto de esta patente, aplicados a la fabricación de un recipiente.

La figura 1 muestra la estructura general de una chapa bi-metálica utilizada como material principal en la fabricación de las piezas que constituyen los recipientes de todas clases especialmente en baterías de cocina, vajilla, fregaderos y similares.

Las figuras 2 y 3 reflejan esquemáticamente los procesos de embutido o repujado, respectivamente, a través de los cuales se transmite a cada pieza su forma prevista.

La figura 4 corresponde a la fase en la que,



5 mediante cualquiera de los procedimientos ya conocidos, se pueden aplicar a las superficies internas o externas de los recipientes obtenidos, unas capas de esmalte vitrificable, pintura a estufa, pulido, estañado, galvanizado de espesores variables, que luego; según el tratamiento adecuado se consolidan y quedan firmemente adheridas a las nombradas superficies exteriores o interiores.

10 Las figuras 5 y 6 muestran un cazo y una cacerola como índice de las aplicaciones a toda clase de recipientes, tapas y otros objetos no enumerados.

15 Según indican dichas figuras, en la aplicación de los perfeccionamientos de la invención se parte de una chapa plaqueada (figura 1), que está constituida por una lámina de acero dulce -1- que sirve como metal de base y sobre una de cuyas caras se aplica otra lámina -2-, de menor espesor, que es de acero inoxidable y con una reducida tenencia de carbono, obteniéndose la firme unión de ambas láminas -1- y -2- en el curso del laminado, realizando éste a temperatura conveniente, asegurando su perfecta solidarización e impidiendo que el carbono de la chapa -1- de acero ordinario, pueda penetrar en la inoxidable -2- y alterar sus características.

20 La adherencia resultante entre ambas chapas -1- y -2- es tal, que las chapas así plaqueadas pueden someterse a cualquier operación de conformado, en frío o en caliente, sin riesgo alguno de desprendimiento, siendo precisamente esta condición la que permite modelar la chapa en la forma que proceda en cada caso para transmitirle la forma correspondiente a multitud de objetos como recipientes para  
30 la industria química, artículos sanitarios, fregaderas y es-



pecialmente baterias de cocina que al quedar protegidos por el metal inoxidable determina una superficie inalterable por tiempo indefinido.

5 En los perfeccionamientos que se describen, la chapa bi-metálica de la figura 1, recortada a dimensiones convenientes, se somete a operaciones de embutido (figura 2) o de repujado (figura 3), en el curso de las cuales adquiere el modelado o forma que habrá de ser característica del objeto fabricado.

10 En el primer caso (figura 2), la chapa de la figura 1 se situa entre un molde -3- y un contramolde -4- cuya es la forma que, despues del avance a presión y retroceso del primero -3-, es transmitida a la chapa nombrada para que adquiriera su forma definitiva que, en el ejemplo  
15 representado, corresponde al cazo de la figura 5.

Análogo resultado se consigue mediante una operación de repujado (figura 3), en la que la misma chapa de la figura 1 queda sujeta entre el punto -5- y el plato -6- de un torno, susceptible de girar a velocidad apropiada,  
20 entre cuyos elementos queda interpuesto un nucleo conformador -7- sobre el cual se dobla y abate la chapa al ejercerse sobre ella una presión conveniente por medio de un útil embutidor o alisador desplazable -8-. Seria ocioso detallar estas descripciones por cuanto, en su conjunto estos procedimientos son ya ampliamente conocidos y practicados.  
25

El cazo -9- obtenido según cualquiera de las operaciones indicadas, pasa a ser objeto de un acabado interior o exterior mediante la aplicación o proyección contra la superficie correspondiente, de una capa de esmalte -10-  
30 que aplicada a pistola o inmersión, se adhiere firmemente

291566



5 a ella al ser tratada térmicamente en el interior de un  
horno dotado de los oportunos medios calefactores, donde la  
superficie interna o externa del cazo así esmaltado forma  
una capa lisa brillante y resistente altamente a la acción  
corrosiva de ácidos diversos.

10 Además de su atractivo aspecto, puesto que el  
esmalte vitrificable puede ser en cualquier colorido, los  
cazos -9-, cacerolas -12- y demás recipientes fabricados de  
conformidad con los perfeccionamientos descritos, se reco-  
nocen también por ofrecer una conductibilidad calorífica  
que puede estimarse en tres veces superior a la de los ace-  
ros inoxidable macizos, resultando sumamente interesantes  
estas cualidades para todos cuantos objetos se hallan o han  
de quedar expuestos a cambios de temperatura, a cuya condi-  
15 ción corresponden precisamente los diversos recipientes  
utilizados en la cocina.

20 Independientemente de la forma y dimensiones  
de las piezas obtenidas, éstas se completan mediante las  
oportunas asas -13- y piezas complementarias -14-, cuya dis-  
posición y forma es ampliamente variable.

25 Como es lógico debe sobreentenderse que en las  
aplicaciones prácticas de los perfeccionamientos descritos  
podrán introducirse diversas modificaciones de detalle,  
tanto constructivas como de forma, sin que ello afecte a la  
esencialidad ni al alcance de la patente.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente Patente  
de Introducción:

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de



5 baterías de cocina, servicio de mesa, fregaderos, y análogos que consisten, esencialmente, en formar las distintas piezas que las componen, partiendo de una chapa bimetalica constituida por una chapa de acero dulce como metal de base a una de cuyas caras se halla superpuesta y firmemente adherida otra lámina de menor espesor que es de acero inoxidable y que permanece solidarizada a la primera despues de las operaciones de corte, embutido y transmisión de forma de que es objeto dicha chapa hasta adquirir su configuración definitiva, realizándose las necesarias operaciones de conformación en el sentido de que la capa laminar inoxidable de la chapa plaqueada puede quedar situada en la parte exterior o interior de la pieza, según convenga.

15 2.- Perfeccionamientos, según la primera reivindicación caracterizados por el hecho de que la chapa bimetalica despues de recortada de conformidad con el desarrollo de las piezas a fabricar, es sometida a operaciones de soldadura, engrapado, embutido o repujado, en el curso de las cuales adquiere el modelado o forma que corresponda en cada caso, procediéndose seguidamente a un acabado de las superficies interiores o exteriores del recipiente obtenido y que consiste en la aplicación, en frio o en caliente, en una de sus caras de capas de esmalte vitrificable, pintura, estañado, galvanizado u otro recubrimiento, que se solidariza firmemente sobre la superficie a través de estos tratamientos, en el curso de los cuales se define la formación de una capa lisa, brillante y resistente altamente refractaria a la acción corrosiva de ácidos diversos, que queda visible en una de las paredes del recipiente, mientras que la otra

20

25

30

281566



permanece indefinidamente pulida y brillante e inalterable como condición específica del plaqueado de acero inoxidable que la constituye, indiferentemente de la unión al recipiente de las asas, pomos y mangos que resulten oportunos en cada caso.

5

3.- Perfeccionamientos en la fabricación de baterías de cocina, servicio de mesa, fregaderas y análogos.

Esta memoria consta de siete páginas escritas por una sola cara.

BARCELONA, 7 OCT. 1962

P. A.

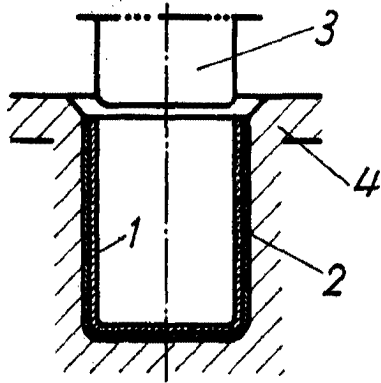
RECEIVED



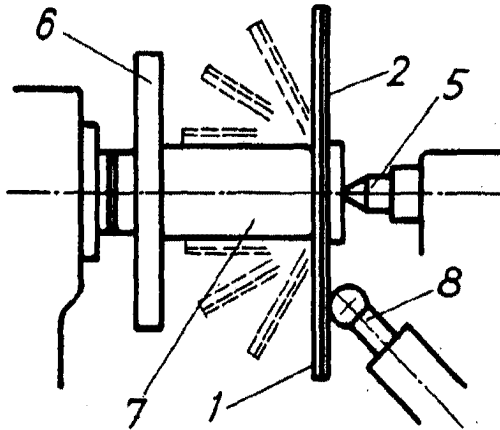
**Fig. 1** 281566



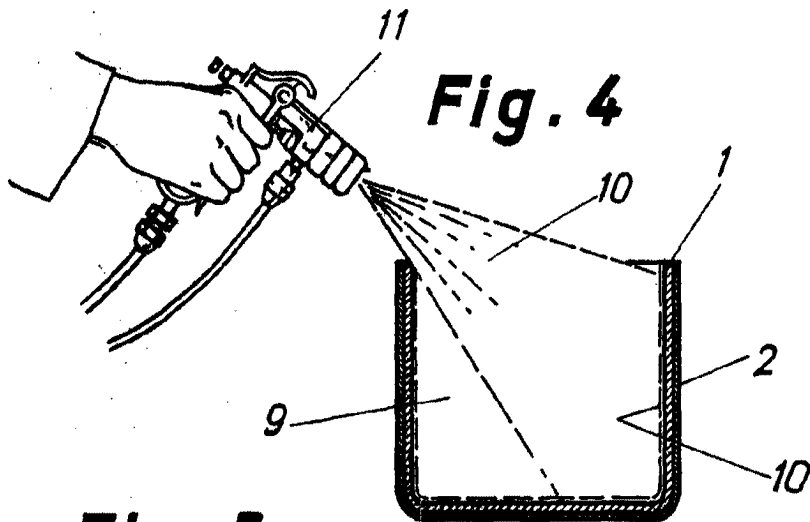
**Fig. 2**



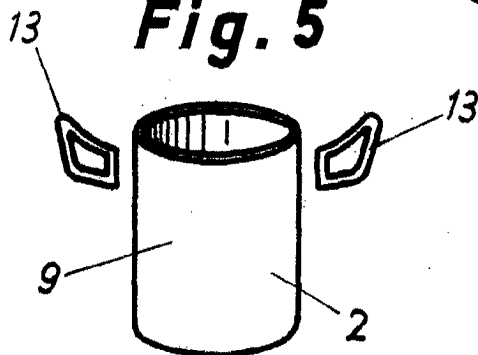
**Fig. 3**



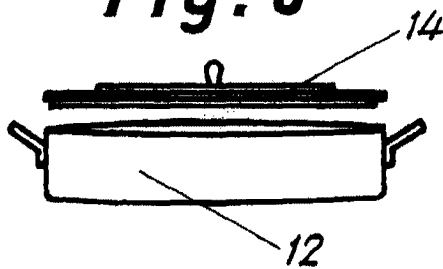
**Fig. 4**



**Fig. 5**



**Fig. 6**



IMPRESA DE ...

*[Handwritten signature]*