



289053

PATENTE INTRODUCCIÓN

por 10 años

a favor de APLICACIONES INDUSTRIALES TUPERIN, S.A., sociedad Española, residente en Barcelona y domiciliada en la calle Conde Borrell, 209-211, - - - - -

por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE VASIJAS ATÉRMICAS".-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

Las vasijas atérmicas, o sea aquellas cuyas paredes estan especialmente concebidas para impedir o dificultar la transmisión del calor y que vulgarmente denominamos "termos" se fabrican o bien dotándolas de paredes construídas en materiales de por sí malos conductores, o bien con doble pared y relleno de tales materiales o bien -y en la práctica es lo más común- con simple disposición de la doble pared, practicando o nó el vacío comprendido entre las dos paredes.

- 5.
10. Ello se hace así porqué una capa o espacio vacío es mas atérmica que una capa del mismo espesor de los materiales menos conductores y aún en los casos en que no se practica el vacío tambien se obtiene un buen aislamiento yá que una capa de aire inmovilizada es lo suficientemente atérmica porqué de las tres vías de comunicación del calor: radiación
15. transmisión y conveccion, se evita la última que es la mas eficaz en el medio "aire".

Por lo dicho se comprende que, en la mayoría de los casos basta para fabricar vasijas atérmicas obtener unos espacios cerrados y llenos de aire a todo su alrededor.

20. El conseguir lo dicho ofrece varios problemas tecnológicos debidos a la obligada estampación o moldeo de forma<sup>s</sup>

289053 - 2 -



y superficies complicadas o a la práctica de soldaduras y uniones especiales, con lo que siempre se encarece la fabricación de vasijas y recipientes o envases del tipo a que nos venismos refiriendo.

25. En virtud de los perfeccionamientos cuya descripción es el principal objeto de ésta Memoria y que aún siendo conocidos en el extranjero y especialmente en Dinamarca por la Casa Lundtofte, no han sido todavía practicados ni divulgados en España, se evitan la mayor parte de los inconvenientes referidos y se consigue una gran economía de fabricación y una gran sencillez y comodidad de uso,

30. Consisten esencialmente los nuevos perfeccionamientos en fabricar en procesos separados y como unidades distintas diversas piezas cuya simple ensambladura permita establecer un conjunto atérmico con todas las superficies internas rodeadas por espacios de aire sin comunicación con el exterior, estableciendo la unión entre los perfiles coincidentes de las diversas piezas simplemente por la presión debida a diversa elasticidad de los bordes que se ponen en contacto.

35. En virtud de los perfeccionamientos que describimos se fabricará la envolvente general de la vasija a cuya fabricación se apliquen dichos perfeccionamientos como una vasija ordinaria y aparte se fabricará en un material de mayor elasticidad una vasija de forma y disposición homólogas de la anterior pero de menores dimensiones y provista de partes salientes que permitan poner en contacto sus perfiles extremos con la base y con los bordes superiores de la anterior.

40. Tambien y de acuerdo con los propios perfeccionamientos se fabricarán aparte las tapas y elementos accesorios de las vasijas a cuya fabricación se apliquen es-

289053

- 3 -



55. tos perfeccionamientos dandoles una disposición interna hueca tal que al adaptarse a la vasija dejen espacios cerrados y sin comunicación directa de aire con el interior ni con el exterior.

60. En un caso particular de realización e industrialización práctica de los nuevos perfeccionamientos que describimos a título puramente enunciativo y no limitativo, se fabricará la pieza interna de paredes paralelas y adyacentes a las de la vasija externa de manera que al situarla en el interior de la misma deje una envolvente lateral de aire formando la cámara de aislamiento lateral  
65. y los bordes superiores de la pieza interna se doblan de manera que formen un perfil cuya sección presente varios ángulos lo que unido a la elasticidad natural del material, dará una elasticidad general al reborde que apretará dicho reborde contra el perfil superior interior de la vasija  
70. sin necesidad de unión por soldadura u otro medio.

En el caso particular que venimos describiendo se dotará a la pieza interna descrita de un reborde inferior que al ser aquella introducida en el interior de la vasija externa, permita apoyarla sobre la base y a  
75. cierta distancia de la misma, creando también una cámara de aire aislante en todo el espacio correspondiente a la base sin necesidad tampoco de uniones ni soldaduras.

Finalmente, y siempre en el caso concreto que nos ocupa, se dará a la tapa la disposición de un espacio hueco sensiblemente abovedado, de manera que al disponerla sobre la vasija para obtener su cierre se obtenga también un espacio superior de aire inmovilizado, constituyendo una cámara aislante correspondiente a ésta parte del conjunto.

85. Sin que ello signifique restricción alguna en

289053

- 4 -



- el alcance de la Patente que se solicita y únicamente a título de ejemplo aclarativo, en los dibujos adjuntos se ha representado una vasija concreta a cuya fabricación se han aplicado los perfeccionamientos descritos y en sus
90. figuras se describe gráficamente la disposición obtenida, viéndose en la primera la manera de ensamblarse por sus bordes superiores y por sus bases la envolvente externa y el recipiente interno de la vasija, en la segunda la disposición adoptada en la base de la pieza interna para que
95. descansa sobre la base de la envolvente, en la tercera la disposición del perfil del borde superior cuya disposición se aclara -en sección- en la figura cuarta y, finalmente, en la quinta la disposición de la tapa, pudiéndose apreciar en su conjunto, el efecto conseguido mediante la
100. aplicación de los perfeccionamientos descritos a la fabricación del termo representado.

- No alteraran la esencialidad de ésta Patente aquellas variantes de forma accidental o decorativa, tamaño de las vasijas y recipientes fabricados, clases y
105. condiciones de los materiales empleados y, en general, cuantas circunstancias y variantes de realización práctica se adopten sin alterar fundamentalmente las características esenciales dichas.

NOTA:

110. Esta Patente se caracteriza por:
- 1ª - Perfeccionamientos en la fabricación de vasijas ~~sterminas~~, que consisten esencialmente en fabricar en procesos separados y como unidades distintas diversas piezas cuya simple ensambladura permita establecer un conjunto atérmico con todas las superficies internas rodeadas por espacios de aire sin comunicación con el exterior, estableciendo la unión entre los perfiles coin-
- 115.

289053

- 5 -



120. cidentes de las diversas piezas simplemente por la presión debida a diversa elasticidad de los bordes que se ponen en contacto.

125. 2ª - Perfeccionamientos en la fabricación de vasijas atermicas, por los que se fabricará, la envolvente general de la vasija a cuya fabricación se apliquen dichos perfeccionamientos como una vasija ordinaria y aparte se fabricará en un material de mayor elasticidad una vasija de forma y disposición homólogas de la anterior pero de menores dimensiones y provista de partes salientes que permitan poner en contacto sus perfiles extremos con la base y con los bordes superiores de la anterior.

130. 3ª - Perfeccionamientos en la fabricación de vasijas atermicas, por los que se fabricaran aparte las tapas y elementos accesorios de las vasijas a cuya fabricación se apliquen estos perfeccionamientos dandoles una disposición interna hueca tal que al adaptarse a la vasija dejen espacios cerrados y sin comunicacion directa de aire con el interior ni con el exterior.

135. 4ª - "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE VASIJAS ATERMICAS",

140. Todo tal y como queda descrito, reivindicado y representado en los planos adjuntos.

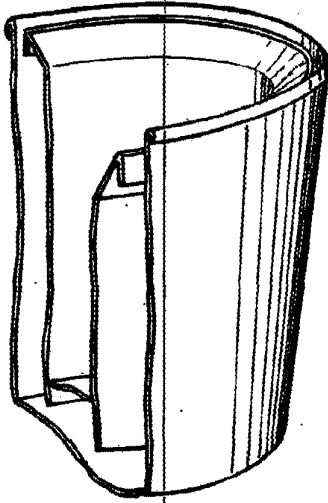
Consta la presente Memoria de cinco hojas foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid a 15 de junio de 1963.  
p.A.

MANUEL DE LA CORTADA

D. D. S.

Fig. 1



289053

Fig. 2

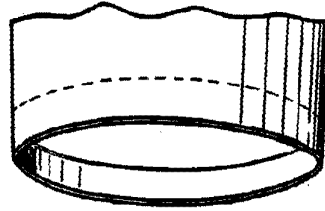


Fig. 3

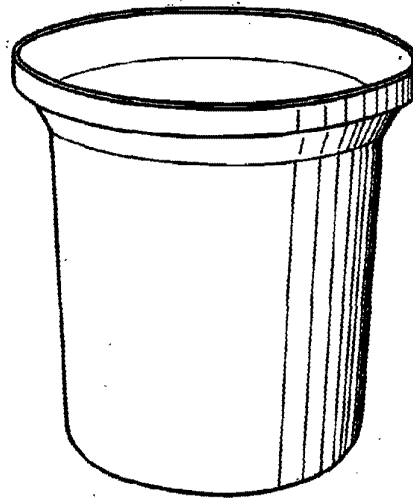


Fig. 4

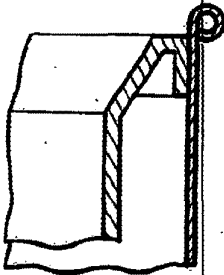
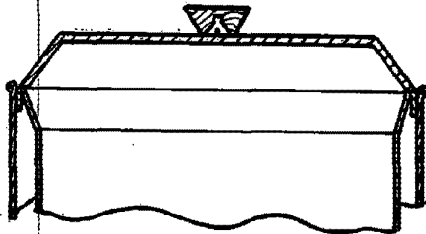


Fig. 5



ESCALA VARIABLE

6.11.1964  
[Handwritten signature]