

301 836

PATENTE DE INVENCION

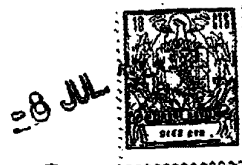
por veinte años

en España a favor de DON JUAN LLORENS FERRER,
de nacionalidad española, residente en VILANCIA,
Avda. de Castilla, número 140, por: "PROCEDIMIENTO
DE FABRICACION DE ENVASES O TINOS PARA LIQUIDOS"

oooOooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere la patente de invención que nos ocupa, y conforme su enunciado indica, a un procedimiento de fabricación de envases o en particular de los denominados tinos para líquidos, los cuales se organizan en número y proporciones indeterminadas, en materiales preferentemente de hormigón preconcreto, cementos o similares, de forma que éstos alojen y mantengan en condiciones naturales, sin aportación alguna de corrosivos y permitiendo siempre al líquido alojado su perfecta conservación, a cuyos efectos se



301836

5 disponen de cámaras de sección preferentemente cilíndrica sobre una armadura de proyección adecuada, en la que se aprovecha al máximo la distribución de éstas, respecto del volumen del conjunto proyectado, contando cada una de dichas cámaras o depósitos con accesos individuales y respectivos que permiten la introducción y desalojado de los líquidos con carácter individual, y su conservación, tratamiento y elaboración en las formas y condiciones que se estimen oportunas.

10 Una característica del procedimiento de fabricación u organización de dichos tinos, se caracteriza al contar con una superficie base de sustentación, integrada por un alma parcial o total de entrevigado paralelepípedo, integrado por redondos debidamente conformados y enlazados entre sí, según proyecciones longitudinales y transversales, formando un enrejillado que en colaboración con perfiles centrales de proyección ángulo quebrada y otros excuadrados en sus respectivas intersecciones, determinan el esqueleto o armadura sobre la que se organizan superficies delimitadoras de los huecos o cámaras que forman los tinos, de manera que la superficie de proyección horizontal cuentan respectivamente en su cara de contacto con la masa de líquido con una inclinación aproximada de 15°, al objeto de evitar posibles fermentaciones o residuos que pudieran perjudicar la elaboración del líquido que se aloje.

15
20
25
30 Otra de las características de dicho procedimiento, es que cada una de los tinos contará, con un nicho de sección curvo-cóncava en la que se determinan un



plano inferior dotado de una boquilla o resalte de
sección quebrada, que cuenta interiormente con un
asiento cónico en el que se adapta ajustadamente u-
na loseta de cierre de planta circular y periferia
5 suavemente troncocónica, cuya boquilla cuenta exte-
riormente y perimetricamente con un encaste o depre-
sión que sirve para recepción y encaje de una boina
de material elástico, que se adapta ajustadamente cu-
briendo de forma hermetica la boca de acceso a la cá-
10 mara del tino correspondiente, evitando de ésta mane-
ra la fuga de gases que pudieran desvirtuar el buen
proceso de fermentación de los líquidos, o bien la
admisión de gérmenes ácidos o corrosivos.

Otra de las características del procedimiento de
15 fabricación de cuerpos subdivididos en cámaras o ti-
nos para el almacenamiento de líquidos que nos ocupa,
es que las mencionadas cámaras y en las que correspon-
de al plano superior del volumen proyectado, contarán
con dicha boca de acceso en cualquiera de sus puntos
20 estratégicos de la planta y sin necesidad de crear
previamente los nichos comentados, cuyos cuerpos de
volumen pueden quedar comunicados a través de pasillos,
puentes o barandillas, para un mejor aprovechamiento
del cuerpo total que integre el almacén.

Un detalle más de dicho procedimiento es que tan-
25 gente a cada uno de los nichos que originan las bocas
de acceso a las cámaras internas de almacenamiento,
cuentan con una escotilla de proyección y proporciones
convenientes, para permitir la visibilidad y tratamien-
30 to externo, su limpieza o similar de los líquidos al-
macenados en el interior de los tinos y de ésta manera

301836

- 8 JUN -



mantener en óptimas condiciones el almacenamiento, fermentación u otro de los subsodichos líquidos.

5 Una idea más amplia de las características del dicho procedimiento se hará a continuación, al hacer referencia a la lámina de dibujos que a ésta memoria se acompaña en la que de manera un tanto esquemática y tan sólo por vía de ejemplo se representan los detalles preferidos de la idea del invento.

En los dibujos:

10 La figura 1ª, muestra en sección según un plano vertical, un volumen subdividido en cámaras homólogas, con accesos individuales para cada una de ellas, en la que se aprecia la proyección general de la armadura metálica, de la sección curvada de los nichos y suave inclinación de los planos horizontales de la armadura general.

15 La figura 2ª, corresponde a una vista frontal en alzado del conjunto representado en la figura anterior, en la que se puede apreciar la entrada frontal de los nichos y posición de las escotillas de acceso para observación y conservación del líquido alojado.

20 La figura 3ª, muestra en sección, seccionada según un plano vertical, un detalle de la boquilla de acceso para alojamiento y evacuación de los líquidos, situada en el plano inferior de los nichos mencionados, en la que se aprecia la boina elástica de cobertura.

25 La figura 4ª, muestra en perspectiva un detalle del entrevigado a base de redondos de sección adecuada que se organiza en toda la armadura para reforzar
30 y organizar el conjunto que nos ocupa.



301836

La figura 5ª, corresponde a un detalle de los perfiles escuadrados, que se disponen en cada una de las intersecciones de los planos verticales con los normales.

5 Al hacer referencia a la descripción numerica de dicha lámina de dibujos, se hace la aclaración de que mediante el número -1- se indica el cuerpo general de volumen de los tinos propiamente dichos, los cuales quedan subdivididos en su interior -2-, -3-, -4- y -5-,
10 según los paneles laterales -6-, -6a-, -6''- y -6'''-, y por uno central axial vertical -7-, todo ello organizado sobre una armadura cilíndrico metálica de entreligado -8-, perfiles centrales de escuadra -9-, enlazados entre si y en proyección en ambos sentidos, con
15 uno redondo en sentido transversal -10- que determina el cinchado de enlace horizontal, distribuyendose identicos perfiles en cada una de las intersecciones, según disposiciones -10'- y -10''-, todo ello organizado sobre varillaje -11- convenientemente enlazado y revestido de material preconcompresado como hormigón, cemento
20 o similar, y contando en los planos internos horizontales con inclinaciones-a-, comunicados los superiores con bocas de acceso -12- y -13- y disponiéndose de nichos -16- y -15- que alojan bocas de iguales características cubiertas con los setas de cierre -14-, contando
25 dichas bocas -13- con un resalte periférico -20- dotado interiormente de un asiento cónico, para recepción y ajuste de la loseta -14-, contando exteriormente con depresión igualmente periférica -21-, donde alojan los



301836

5 extremos -23- de una boina de cobertura -22- que cierra hermeticamente la boca de acceso -13-. La figura cuarta apreciamos una disposición parcial del entrevigado que se realiza mediante transversales quebrados y simétricos -8-, enlazados longitudinalmente según las disposiciones -8a-, -8b- y -8c-.

10 Una vez descrita convenientemente la naturaleza del actual invento se hace constar a los efectos oportunos que el mismo no queda limitado a los detalles exáctos de ésta exposición, sino que por el contrario en él serán susceptibles de introducirse todas aquellas modificaciones de detalles, que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan, no se cambie.
15 altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

N O T A

Se declara como de novedad y propiedad para todo el territorio español el contenido de las siguientes:

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

20 1ª.- Procedimiento de fabricación de envases o tinos para líquidos, que se caracteriza esencialmente por disponerse una armadura de redondos de sección adecuada, organizada sobre un entrevigado de redondos transversales simétricos quebrados, reforzada en las intersecciones por perfiles quebrados, enlazados o no,
25 de brazos en proyección horizontal vertical y unidos en su plano transversal, según un redondo de estabilización, sobre los que se organiza tabiques o paneles verticales de sección adecuada, preconcomprensados y dotados en sus planos horizontales de suaves inclinaciones internas, formando cámaras o tinos de sección pre-
30

301836



ferentemente cilíndrica y homólogos entre sí.

5 2ª.- Procedimiento de fabricación de envases
o tinos para líquidos, que se caracteriza de confor-
midad con la reivindicación anterior, porque en la
intersección formada por los planos horizontales sub-
divisores de los tinos mencionados, y en sus caras
perpendiculares externas, se dotará de unos cajea-
dos o nichos de sección curvo-cóncava que determinan
un sector inferior plano, sobre el que se organiza u-
10 na boquilla de sección escalonada y una boca de acce-
so o comunicación individual a cada una de las cámaras
internas, para permitir el alojamiento y evacuación
del líquido alojado por cualquiera de los medios con-
venientes.

15 3ª.- Procedimiento de fabricación de envases
o tinos para líquidos, que se caracteriza de confo-
midad con la reivindicación anterior, porque dichas
boquillas cuentan con un asiento interno de proyección
cónica donde se adaptan ajustadamente un loseta de cie-
20 rre de planta discoidal, contando periféricamente di-
cha boquilla con una depresión externa que se destina
para recibir el borde interno de una boina de cober-
tura, de naturaleza elástica, que se adapta hermetica-
mente para efectuar un cierre estanco, que evite posi-
25 bles fugas o la admisión de gérmenes corrosivos del
líquido almacenado.

4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES O
TINOS PARA LIQUIDOS.

- 8 -

8 JUL



3 1 8 3 6

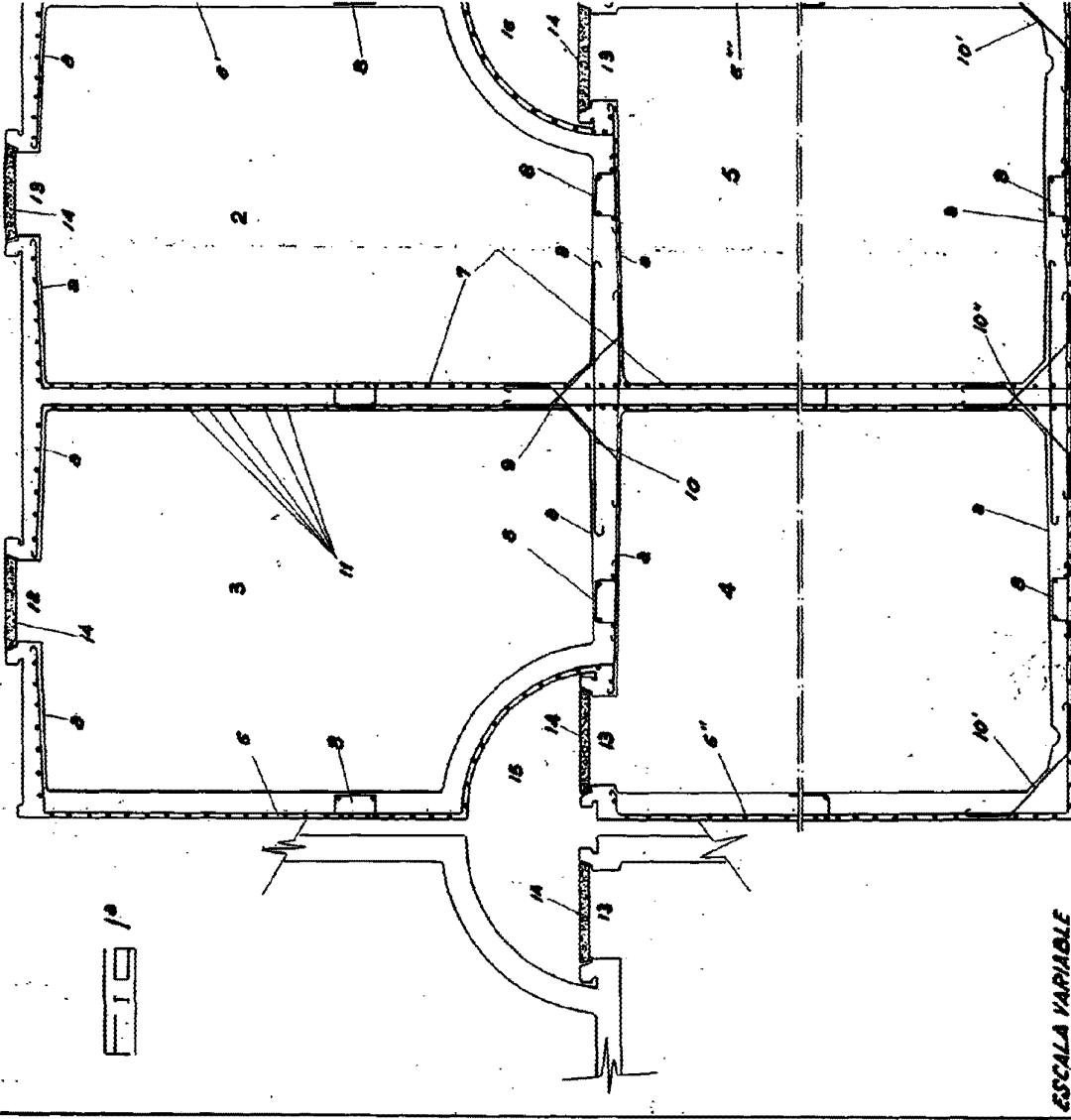
Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y una lámina de dibujos que la ilustran.

Madrid, 8 de Julio 1.964

F. SANCHEZ VALLADARES

P. P.

D. JUAN LOREN'S FERRER



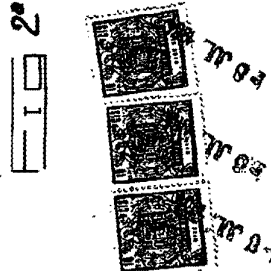
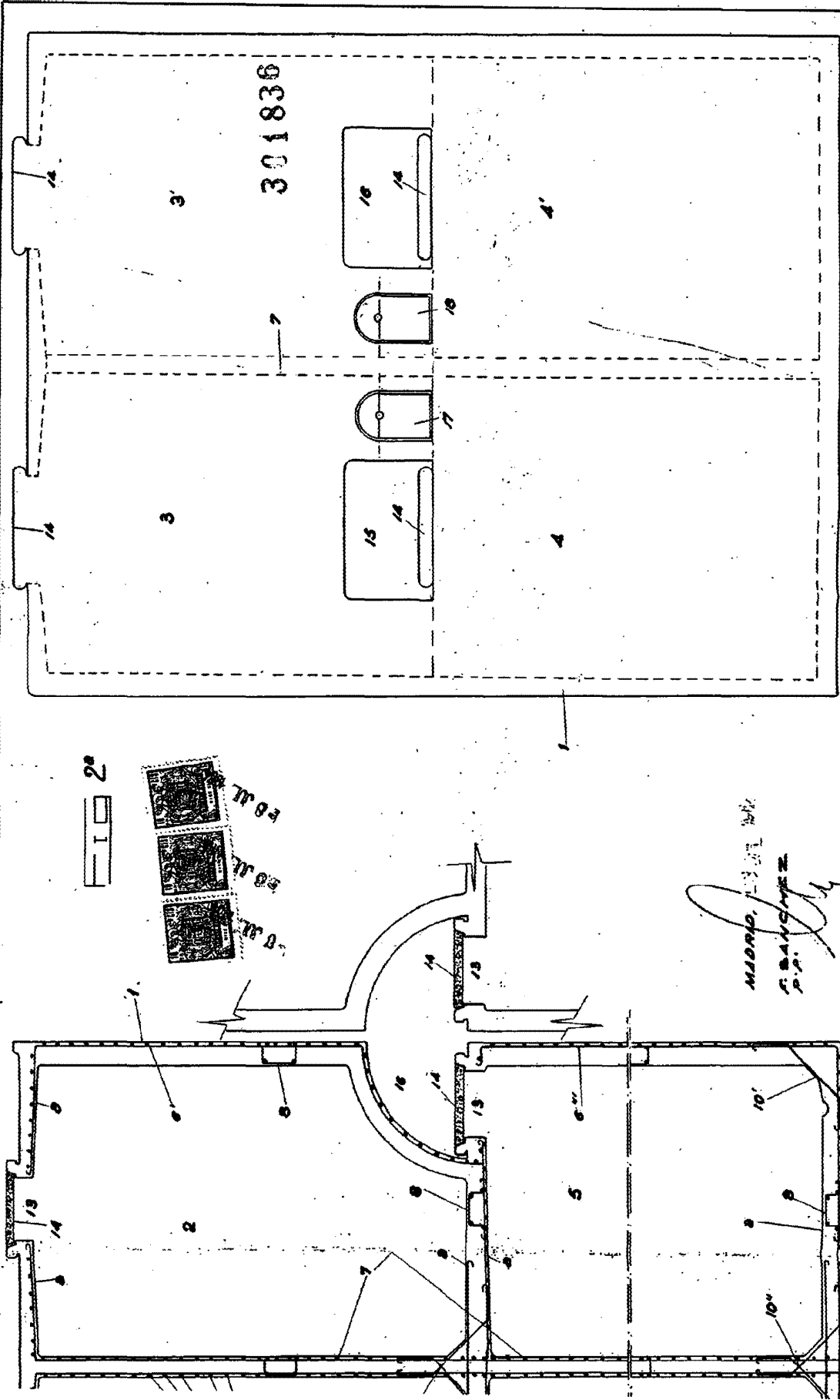
ESCALA VARIABLE

A. A.

301 836

2 PLANOS HOZAS 1º

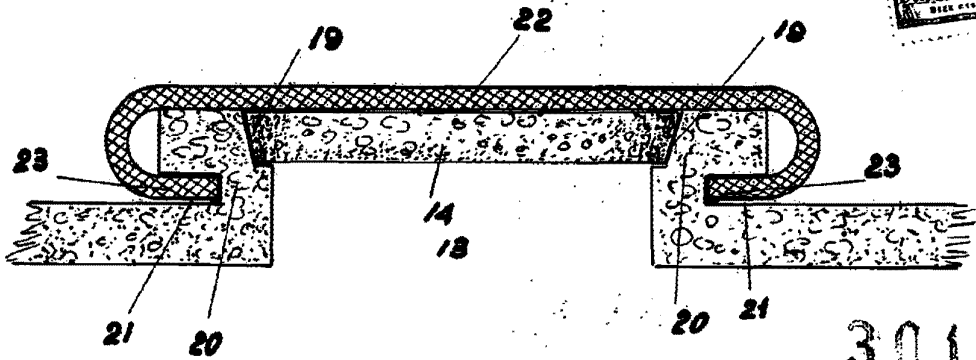
301836



MIGUEL ANGEL
 S. BAUGHMEZ
[Signature]

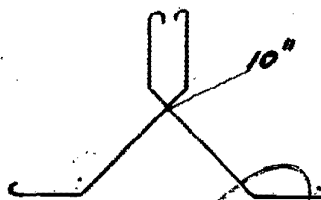
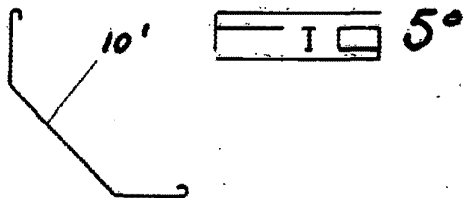
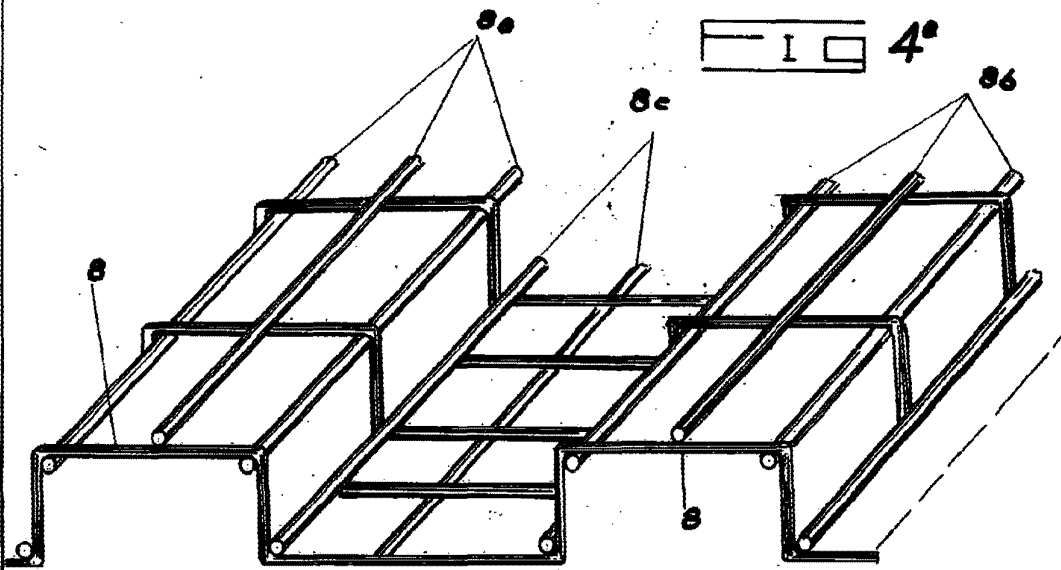
1.2.

3°



301836

4°



MADRID,
F. SANCHEZ
P.P.

ESCALA VARIABLE