



334079

PATENTE DE INVENCION

Por veinte años

en España a favor de D. Blas Paya Marin de nacionalidad española, residente en Valencia, Prolongación Calle Lérica nº -2- por:

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES O TINOS PARA LIQUIDOS".

5.-

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere la presente 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

10.-



de corrosivos y permitiendo siempre al líquido alojado su perfecta conservación, a cuyos efectos se 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.

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 paralelepédico, integrado por redondos debidamente conformados y enlazados entre si, según proyecciones longitudinales y transversales, formando un enrejillado que en colaboración con perfiles centrales de proyección ángulo quebrada y otros encuadrados en sus respectivas intersecciones, determinan el esqueleto o armadura sobre la que se organizan superficies delimitadores de los huecos o cámaras que forman los tinos, de manera que la superficie de proyección horizontal cuenta 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.

Otra de las características de dicho procedimiento es que cada uno 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 una loseta de cierre de planta circular y periferia suavemente tronco-cónica, cuya boquilla cuenta exteriormente y perimétricamente con un encaje o depresión que sirve para recepción y encaje de una boina de materia elástica, que se adopta ajustadamente cubriendo de forma hermética la boca de acceso a la cámara del tino correspondiente, evitando de ésta manera la fuga de gases que pudieran desvirtuar el buen proceso de fermentación de los líquidos, o bien la admisión de gérmenes dañinos o corrosivo.
- 5.-
- 10.-

- Otra de las características del procedimiento de fabricación de cuerpos subdivididos en cámaras o tinos para el almacenamiento de líquidos que nos ocupa, es que las mencionadas cámaras y en las que corresponde al plano superior del volumen proyectado,
- 15.-
- 20.-
- 25.-

- Un detalle más de dicho procedimiento es que tangente a cada uno de los nichos que originan las bocas de acceso a las cámaras internas de almacenamientos,
- 30.-



almacenados en el interior de los tinós y de ésta manera mantener en óptimas condiciones el almacenamiento formentación 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 solo por vía de ejemplo se representan los detalles preferidos de la idea del invento.

10.-

En los dibujos.-

15.- La figura 1ª, muestra en sección según un plano vertical, un volumen subdividido en cámaras homologas 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.

20.- 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.

25.- 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.

30.-



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 y organizar el conjunto que nos ocupa.

5.-

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.

10.-

Al hacer referencia a la descripción numérica de dicha lámina de dibujos, se hace la aclaración de que mediante el nº -1- se indica el cuerpo general de volumen de los tinos propiamente dichos, los cuales quedan subdivididos en su interior -2-, -3-, -3- y -5-

15.-

según los paneles laterales -6-, -6'- -6''- -6'''-, y por uno central axial vertical -7-, todo ello organizado sobre una armadura cilíndrico metálica de entrevigado -8-, perfiles centrales de escuadra -9-, enlazados entre si y en proyección en ambos sentidos,

20.-

con uno redondo en sentido transversal -10- que determina al cinchado de enlace horizontal, distribuyéndose idénticos perfiles en cada una de las intersecciones, según disposiciones -10'- y -10''-, todo ello organizado sobre varillaje -11- convenientemente enlazado y

25.-

revestido de material precomprensado como hormigón, cemento 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

30.-

características cubiertas con los setas de cierre -14- contando 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 extremos -23- de una boina de cobertura -22- que cierra hermética 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 exactos 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 altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

20.-

NOTA

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

25.- 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, de brazos en proyección horizontal vertical y unidos en su plano transversal, según un redondo de estabiliza-

30.-



ción, sobre los que se organiza tabiques o paneles verticales de sección adecuada, precomprensados y dotados en sus planos horizontales de suaves inclinaciones internas, formando cámaras o tinos de sección preferentemente cilíndrica y homólogos entre si.

5.- 2ª.-Procedimiento de fabricación de envases o tinos para líquidos, que se caracteriza de conformidad con la reivindicación anterior, porque en la intersección formada por los planos horizontales subdivisores de los tinos mencionados, y en sus caras perpendiculares externas, se dotará de unos cajeados o nichos de sección curvo-cóncava que determinan un sector inferior plano, sobre el que se organiza una boquilla de sección escalonada y una boca de acceso o comunicación individual a cada una de las cámaras internas, para permitir el alojamiento y evacuación del líquido alojado por cualquier de los medios convenientes.

10.- 3ª.- Procedimiento de fabricación de envases o tinos para líquidos, que se caracteriza de conformidad con la reivindicación anterior, porque dichas boquillas cuentan con un asiento interno de proyección cónica donde se adaptan ajustadamente un loseta de cierre de planta discoidal, contando perifericamente dicha boquilla con una depresión externa que se destina para recibir el borde interno de una boina de cobertura, de naturaleza elástica, que se adapta herméticamente para efectuar un cierre estanco, que evite posibles fugas o la admisión de gérmenes corrosivos del líquido almacenado.

15.-
20.-
25.-
30.-



4^a.- PROCEBIMIENTO DE FABRICACION DE EN-
VASES O TINOS PARA LIQUIDOS, según se describe y
reivindica la presente memoria que consta de 7 hojas
mecanografiadas por una sola de sus caras y una lá-
mina de dibujos que la ilustran.

5.-

Madrid, 2 DIC. 1956

F. SANCHEZ VALLADARES
E.E.

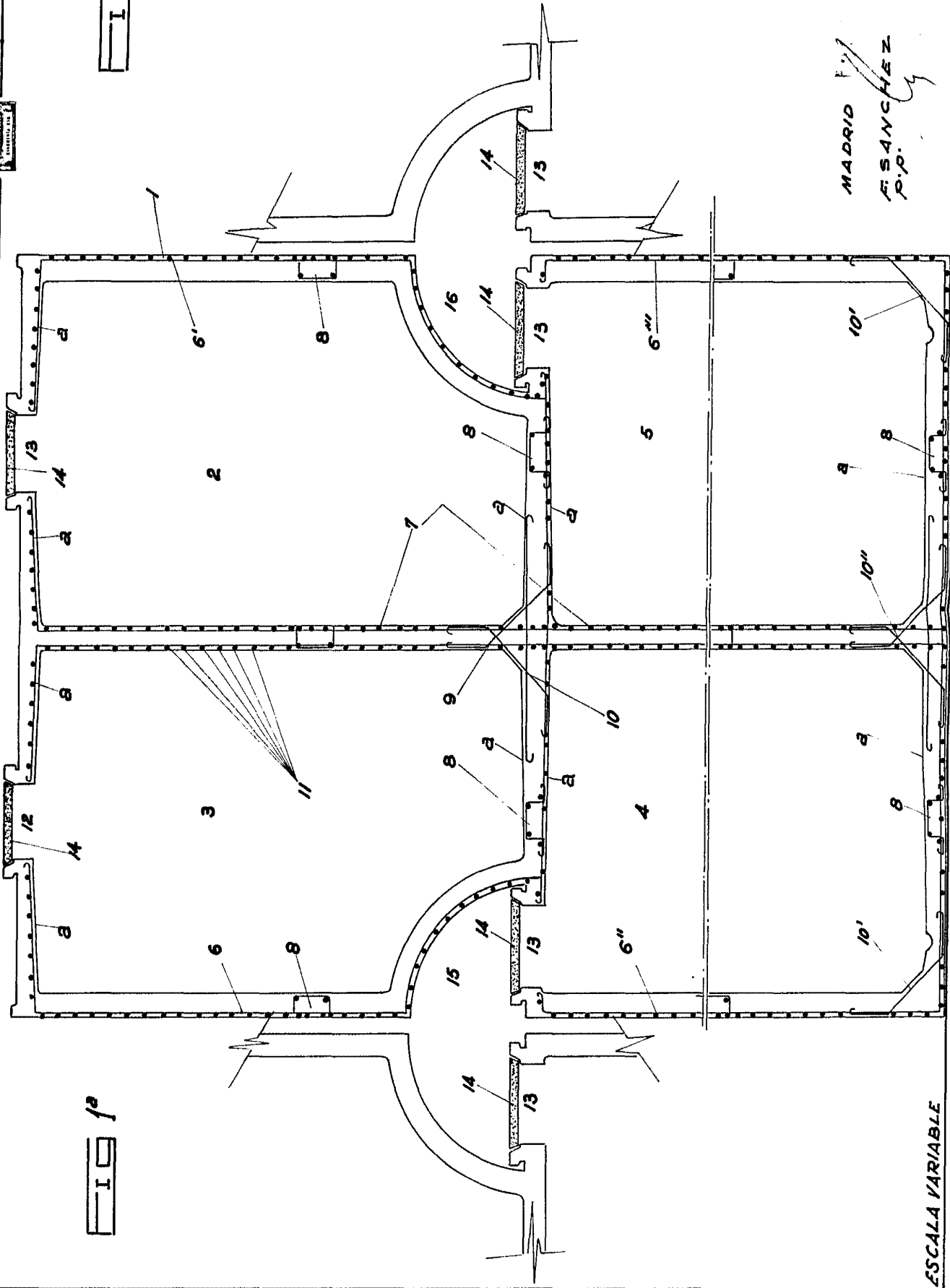
334079

334079

D. BLAS PAYA MARIN

FIG 1^a

FIG 2^a



MADRID
F. SANCHEZ
P.P.

ESCALA VARIABLE

334070

334070

2 PLANOS HOJA 1ª

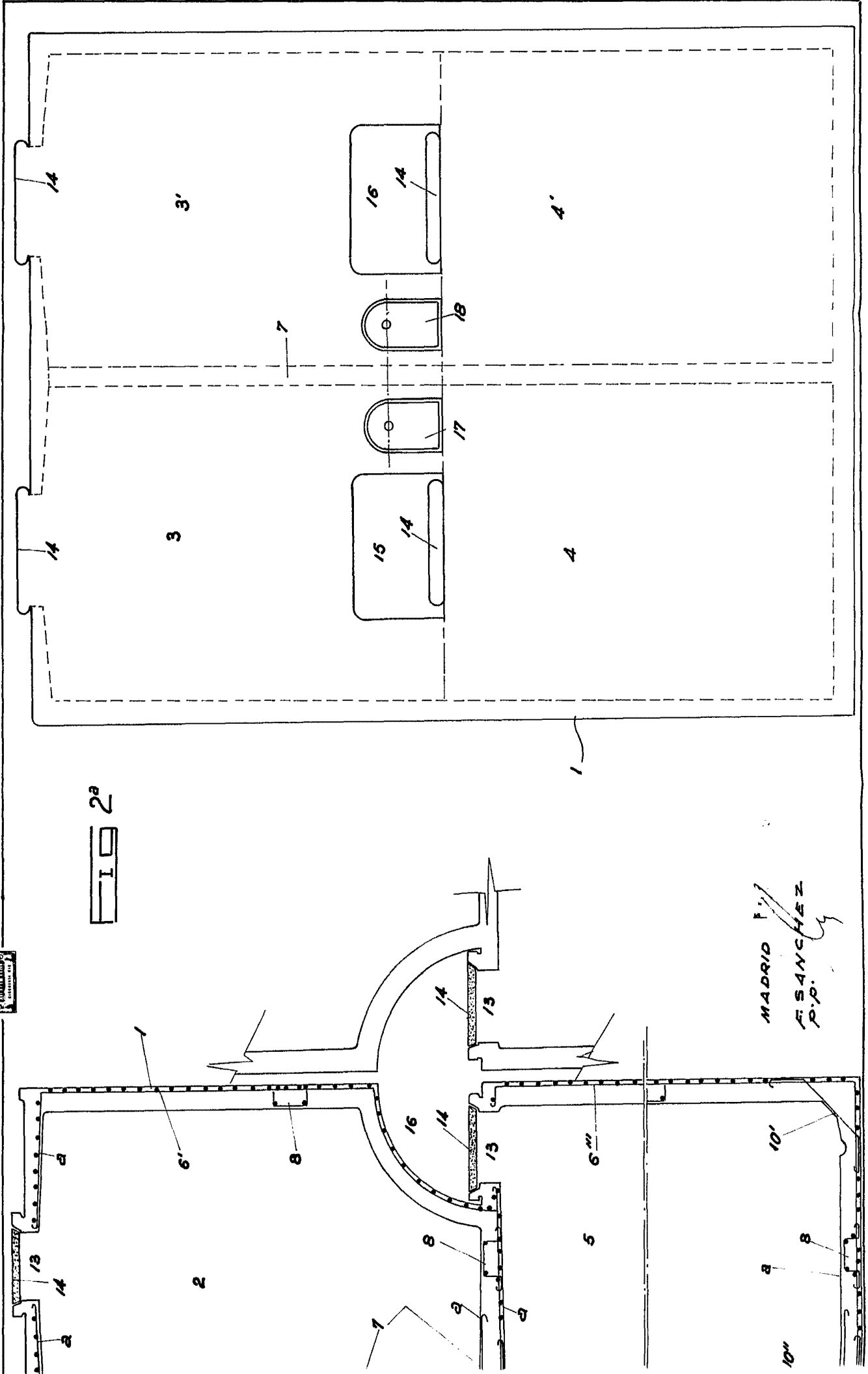
1

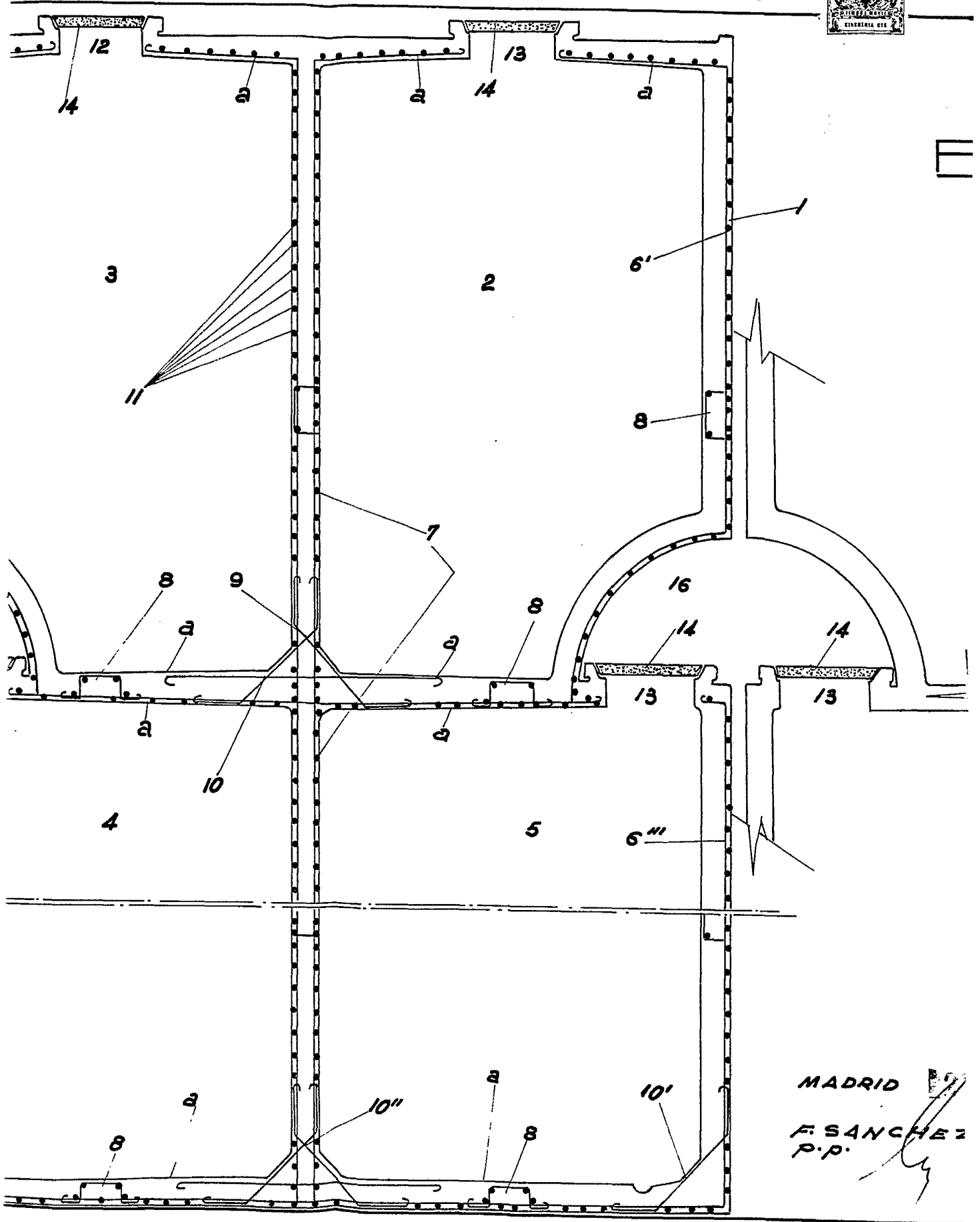
1



FIG 2ª

MADRID
F. SANCHEZ
P.P.



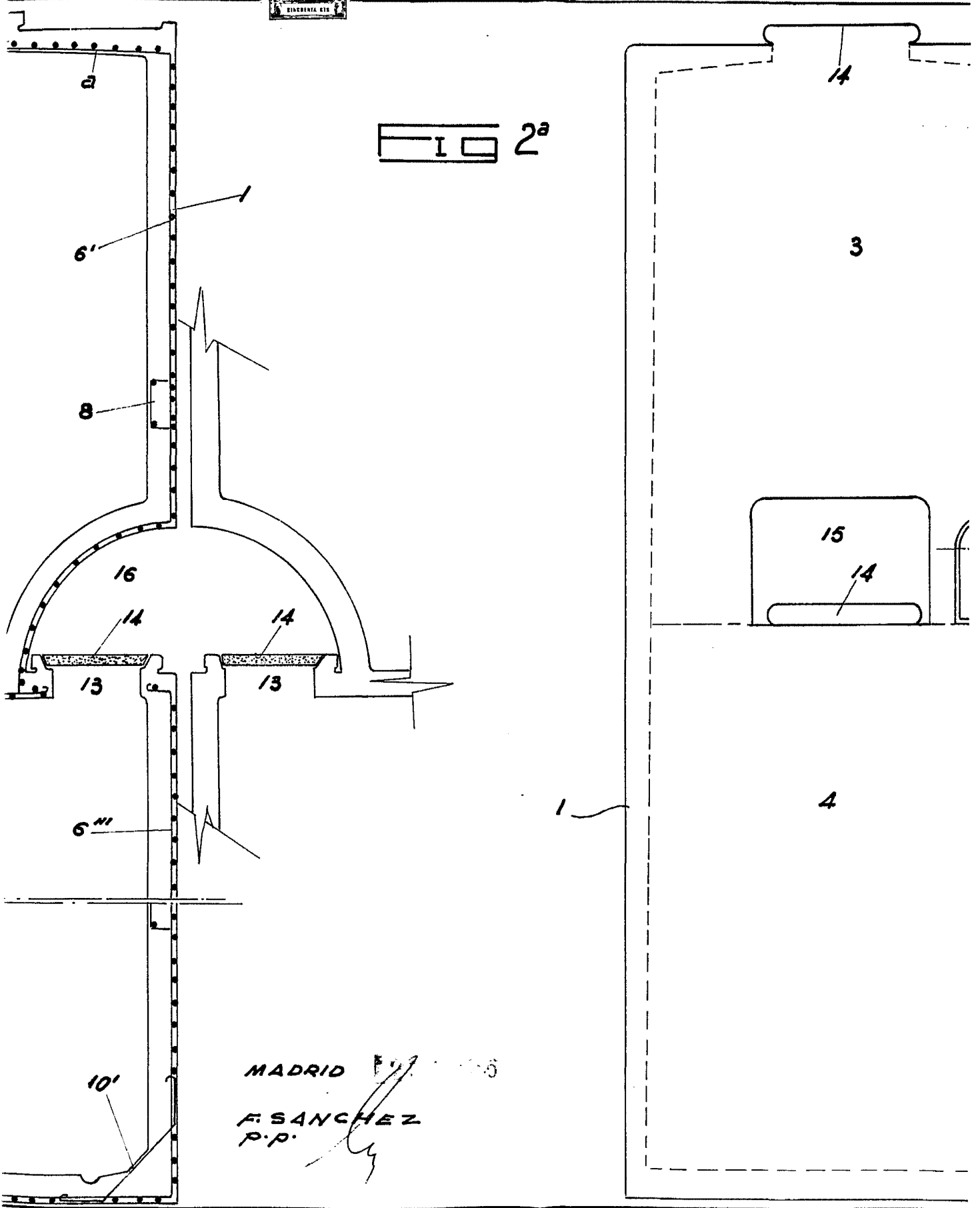


MADRID
F. SANCHEZ
P.P.

334079



3.



MADRID 1906
F. SANCHEZ
P.P.

334079

2 PLANOS HOJA 1^a

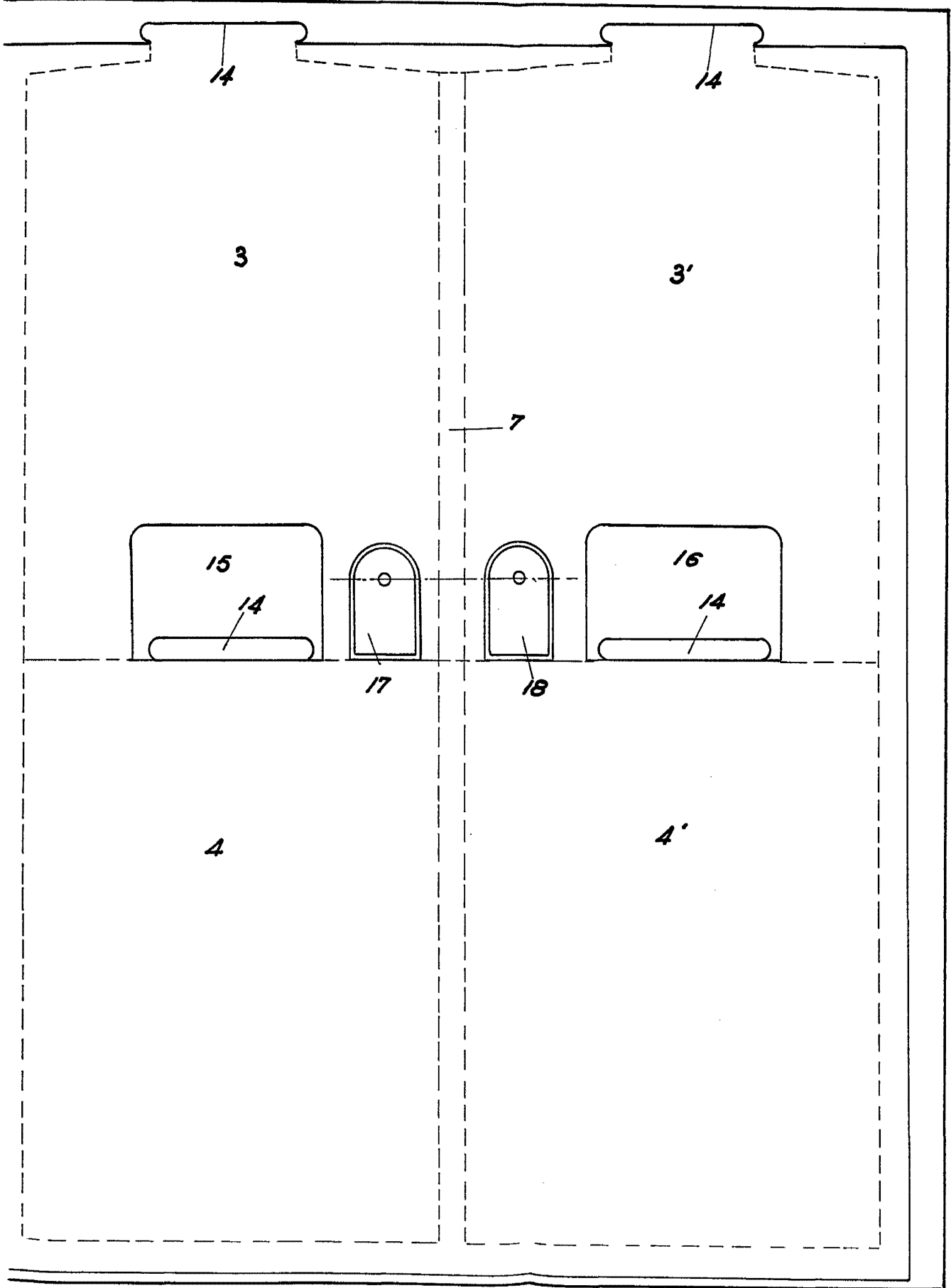




FIG 3ª 334870

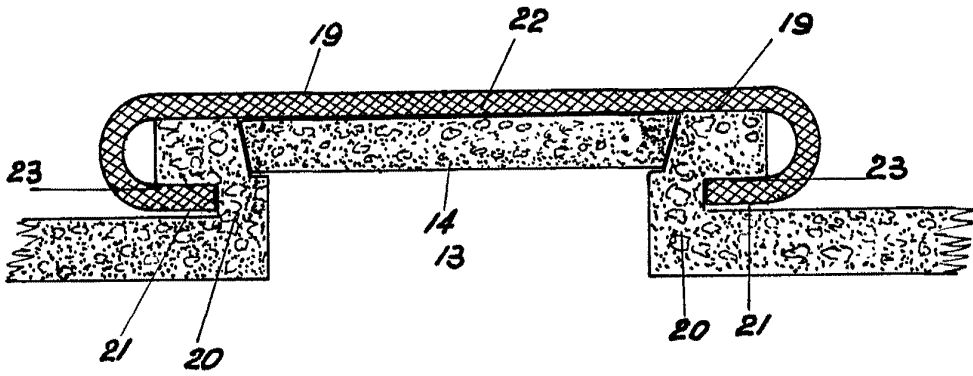


FIG 4ª

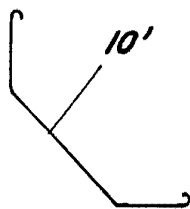
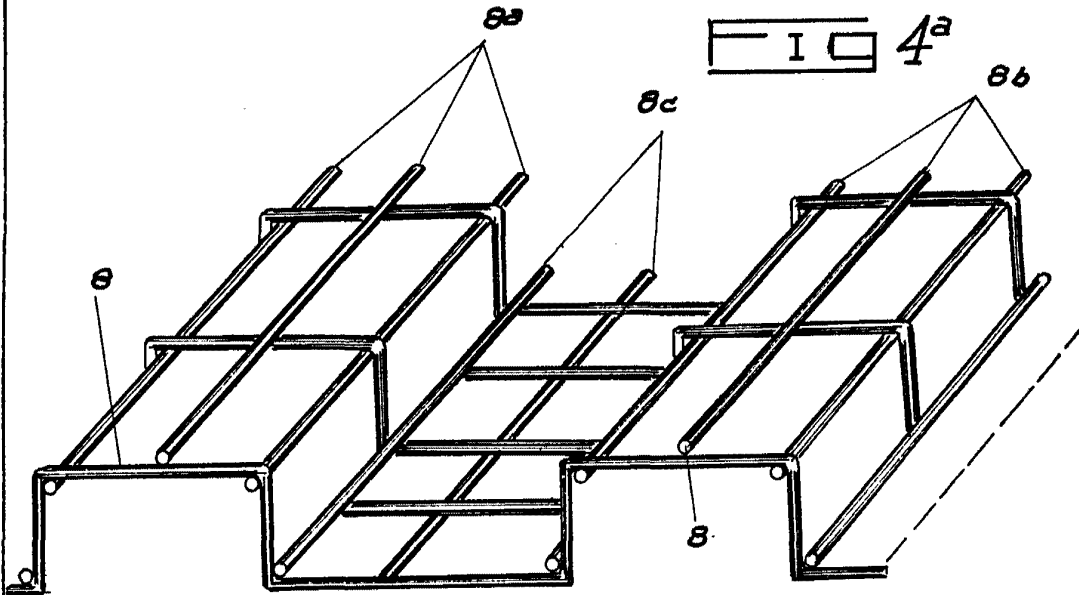
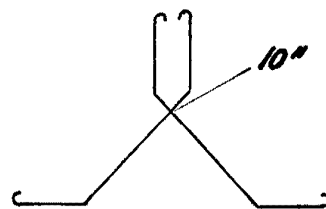


FIG 5ª



MADRID
F. SANCHEZ
P.P.

ESCALA VARIABLE