



19 ES	11 NUMERO	10 A 1
	21 455.603	
	22 FECHA DE PRESENTACION	

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B67D 1/02, F17C 1/00	

54 TITULO DE LA INVENCION
PERFECCIONAMIENTOS EN ENVASES DE PRESION PARA LIQUIDOS.

71 SOLICITANTE (S)
S.A. DE INDUSTRIALIZACION Y TECNICAS ESPECIALES DE CONSTRUCCION (SAITEC)

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
MADRID - Av. del Aster, 52

72 INVENTOR (ES)
D. Rafael Garrido - D. Lucas Ripoll - D. Pedro Fernández Fernández

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. Juan Botella Pradillo

La presente Memoria se refiere, como indica su enunciado, a unos envases de presión para líquidos especialmente perfeccionados para lograr la extracción de los mismos del líquido contenido a presión constante, evitando el uso de botellas o recipientes con fluidos a presión en sistema paralelo conectado a los contenedores de líquido.

Más específicamente, la invención hace referencia a envases de presión para cerveza, haciéndose en este caso innecesario al uso adicional de botellas de CO₂ a alta presión para "tirar" la misma.

En esencia, la invención consiste en un depósito o envase en cuyo interior se introduce un segundo depósito o envase realizado con un material elastomero, quedando por consiguiente un espacio entre ambos envases en el cual se inyecta un gas presión, preferentemente aire relleno el envase o depósito interior con cerveza, el material elastomero del mismo se encontrará sometido a la presión interior que tal líquido ejerza sobre él, así como a la presión exterior del gas comprimido introducido entre ambos depósitos.

Las correspondientes válvulas y reguladores de presión, así como los sistemas o unidades de enfriamiento, tubos de absorción y filtros, completan la instalación.

Entre las numerosas ventajas que este sistema presenta, referidas al envase de cerveza en los mismos, podemos señalar:

.- Salida del líquido a presión constante.

.- No es necesario la utilización adicional de botellas de CO₂ o gases similares a alta presión, evitando por consiguiente los peligros que el uso de los mismos implica.

.- Permite obtener la salida de los líquidos envasados

con calidad inicial del envasado, ya que por ejemplo en el caso de la cerveza las condiciones de calidad de la misma - son muy superiores al no existir en la extracción de la misma mezclas con aire ya que al mantener siempre una misma -
5 presión de salida el CO_2 presente se disuelve uniformemente siendo este CO_2 el que posee la propia cerveza en su atmosfera saturada de envase.

.- Al carecer la cerveza extraida de CO_2 adicional para su extracción, en la boca o grifo de salida del envase, dicha cerveza no producirá espuma, permitiendose por consiguient
10 te "tirar" la cerveza con la espuma desahada.

.- Al mantenerse la presión constante en el envase o - deposito, puede hacerse uso del mismo en cualquier momento.

A continuación, se hará una detallada descripción de -
15 los perfeccionamientos alididos, con referencia a los planos que se acompañan en los que se representa a simple título - de ejemplo, no limitativo, una forma preferente de realización, susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de las caracte-
20 risticas esenciales de los mismos.

En dichos planos se ilustra:

En la figura 1.- Vista esquematica del envase de presión para líquidos, conforme a los perfeccionamientos.

Según el ejemplo de ejecución representado, los perfec-
25 cionamientos que se preconizan consisten en haber previsto un deposito o envase -1- resistente contenedor, de material adecuado, dotado de la correspondiente base del soporte o - asiento -2-, siendo preferentemente dicho deposito -1- de forma esencialmente cilindrica o esferica.

30 En el interior del envase -1-, se dispone un segundo en

vase -3- en forma de deposito elastomero realizado en cualquier material elastomero que posea las propiedades adecuadas para no ser atacado por el liquido contenido, siendo -
por tanto en el caso de envase de cerveza un elastomero resistente a los alcoholes, pero siempre bajo las condiciones
5 de elasticidad propias de los elastomeros.

Ambos depositos -1- y -3- se encuentran en su parte superior unidos mediante una junta -4- que a su vez es utilizada como punto de conexión del tubo de salida del envase.

10 Evidentemente, entre los depositos -1- y --3- se crea una camara intermedia que es conectada mediante el correspondiente conducto solidarizado al envase -1- con una válvula de retención -5-, permitiendose por consiguiente y a través de dicha válvula -5- la introducción en la cámara inter-
15 media -6- de un gas a presión, siendo preferentemente dicho gas aire y la presión del mismo una presión maxima de 4kg/cm^2 .

Asimismo en conexión con la junta -4- y como elemento interior de salida del liquido se dispone en el interior del deposito -3- un tubo de absorción -7- en cuyo extremo inferior va dotado de un microfiltro -8-, siendo estos dos ultimos elementos preferentemente de acero inoxidable.

20 El tubo o conducto de salida exterior del deposito o envase está dotado de una válvula de paso-retención -9- a partir de la cual puede conectarse el envase completo al circuito de salida del liquido según vaya este a ser distribuido,
25 comprendiendo en el caso del envase de cerveza un regulador de presión -10- que dispone a continuación del mismo de la unidad o sistema de enfriamiento -11- y el grifo de salida -12-.

30 Para el envase de cerveza, el deposito o envase que se

preconiza es conectado a los sistemas de carga de centrales normalmente utilizados mediante la válvula de paso-retención -9-, introduciéndose la cerveza en el depósito o envase -3-, siendo las condiciones normales de carga de cerveza sin espuma con una presión aproximada de $0,5 \text{ Kg/cm}^2$ y a una temperatura de 0°C , pudiendo ser no obstante estas condiciones de carga variables.

Al estar realizado el depósito o envase -3- en un material elastomero, la carga de cerveza o llenado de dicho depósito, pone en tensión al mismo, alcanzando la cerveza el nivel deseado en el interior del depósito de forma que dicha cerveza -13- permite la creación de una cámara superior -14- de CO_2 correspondiente al propio gas que la propia cerveza posee en su atmósfera saturada de CO_2 .

Asimismo, a través de la válvula de retención -5-, es introducido un gas, preferentemente aire a una presión máxima de 4 kg/cm^2 en la cámara intermedia -6-, creando de esta forma una sobrepresión exterior sobre el depósito o envase -3-.

La conexión del envase o depósito descrito al sistema de servicio o de salida se realiza mediante la correspondiente conexión del mismo a la válvula de paso-retención -9-, obteniéndose una salida del líquido a presión constante facilitada por la presión del gas existente en la cámara intermedia -6-.

La forma, materiales y dimensiones, podrán ser variables y en general, cuanto sea accesorio y secundario siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad de los perfeccionamientos que se describen.

Los términos en que queda redactada esta Memoria son

ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con caracter amplio y nunca en forma limitativa.

5 El peticionario se reserva el derecho de obtención de los Certificados de Adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.

REIVINDICACIONES

1.- Perfeccionamientos en envases de presión para líquidos, caracterizados por disponer de un depósito o envase contenedor resistente de material adecuado, preferentemente cilíndrico o esférico y dotado de su correspondiente base de apoyo o asiento, en cuyo interior se dispone un segundo envase o depósito de material elastomero, encontrándose ambos depósitos unidos o solidarizados en su parte superior por una junta que a su vez cumple las funciones de ser punto de conexión de un tubo de absorción con microfiltro en su extremo inferior introducido o contenido en el depósito o envase interior, siendo asimismo el elemento de junta punto de conexión de un tubo o conducto exterior de salida en cuyo extremo está dotado de una válvula de paso-retención, formándose por consiguiente entre los dos depósitos mencionados una cámara intermedia que se encuentra en conexión, mediante el correspondiente tubo o conducto conectado al depósito o envase exterior, con una válvula de retención.

2.- Perfeccionamientos en envases de presión para líquidos, según reivindicación 1, caracterizado porque el envasado o llenado del líquido, preferentemente cerveza en las condiciones normales de las centrales de carga, como pueden ser por ejemplo cerveza sin espuma a una presión de 0,5 Kg/cm² y 0°C., se realiza a través de la mencionada válvula de paso-retención, produciendo la puesta en tensión del envase o depósito interior realizado en un material elastomero no atacable por los alcoholes, alcanzando la cerveza en dicho envase el nivel adecuado y creando una cámara o depósito superior de CO₂ correspondiente al CO₂ presente

te en la propia cerveza en su atmosfera saturada.

3.- Perfeccionamientos en envases de presión para líquidos, según reivindicación 1, caracterizado porque a través de la válvula de retención que conecta la cámara intermedia entre ambos depositos o envases es inyectado en la misma un gas preferentemente aire a presión, preferentemente a una presión máxima de 4kg/cm^2 , creando de esta forma una sobrepresión exterior sobre la cámara interior de material elastomero.

4.- Perfeccionamientos en envases de presión para líquidos, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque dicho envase puede ser conectado a los circuitos o sistemas de servicio, como por ejemplo circuitos con regulador de presión, unidad o sistema del enfriamiento y grifo a través de la mencionada válvula de paso-retención, produciendose la salida del líquido a presión a través del microfiltro del extremo del tubo de absorción, dicho tubo de absorción y dicha válvula de paso-retención, viendose facilitada esta salida del líquido envasado por la presión del gas contenido en la cámara intermedia creada entre los dos depositos o envases.

5.- PERFECCIONAMIENTOS EN ENVASES DE PRESION PARA LIQUIDOS.

Todo conforme se describe en la Memoria que antecede, se ilustra como ejemplo de ejecución en los planos unidos a ella y se reivindica.

Esta Memoria consta de ocho hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara y planos que la acompañan.

Madrid, 3 de Febrero de 1977

S.A. DE INDUSTRIALIZACION Y TECNICAS ESPECIALES DE CONSTRUCCION (SAITEC)

P.A.

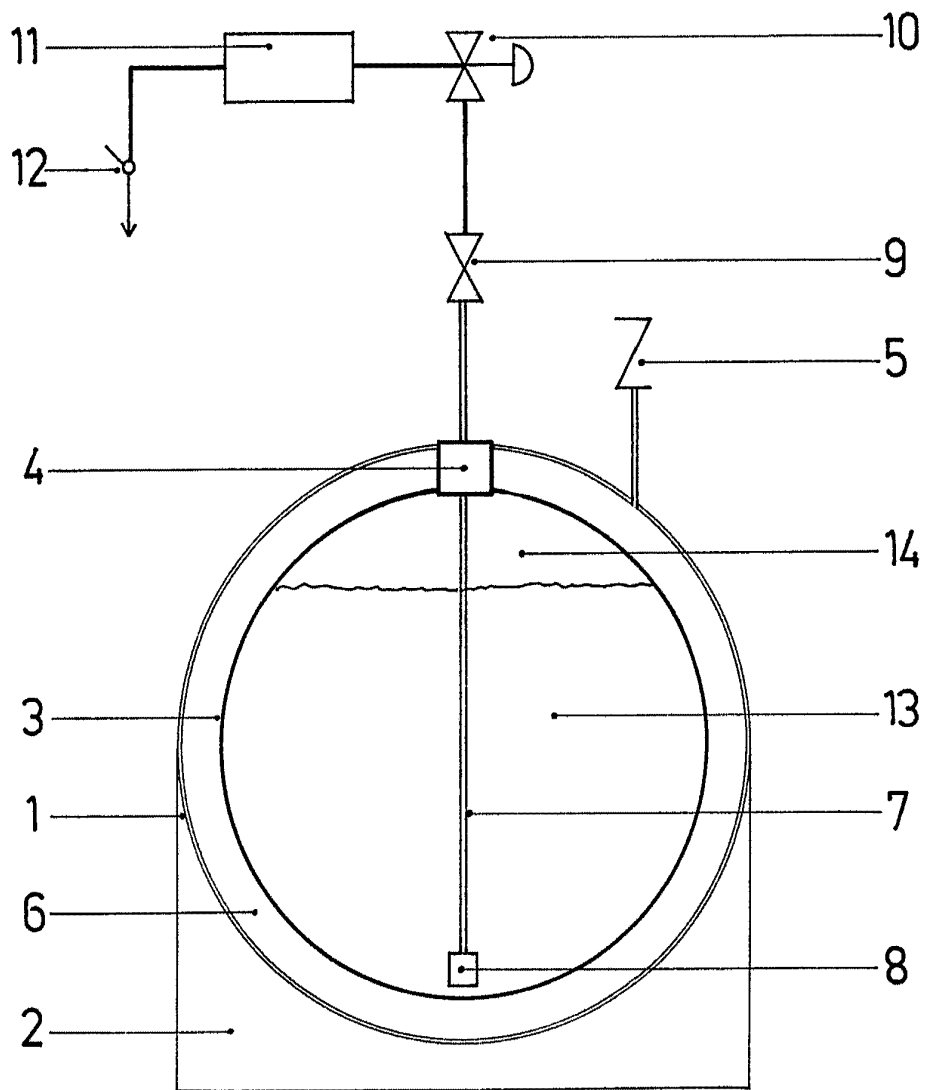


FIG. 1