

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

10	ES	11	21	457131	10	A1
		22	FECHA DE PRESENTACION			

PATENTE DE INVENCION

A1 457.431 780304 B65D 85/720

60	PRIORIDADES:	62	FECHA	63	PAIS
61	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
		B65D			

64	TITULO DE LA INVENCION
NUEVO SISTEMA DE ENVASES DE PRESION PARA LIQUIDOS.	

71	SOLICITANTE (S)
S.A. de Industrialización y Técnicas Especiales de Construcción (SITEC)	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
MADRID- Avda. de Astor, 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 un nuevo sistema de envases de presión para líquidos, especialmente perfeccionado 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 a los contenedores de líquido.

En esencia, el sistema de la invención describe en la disposición de dos dispositivos o envases con creación de una cámara intermedia, siendo el envase exterior rígido de material adecuado y el interior contenido en este primero elástico, realizado en un material elastómero, quedando por consiguiente una cámara o espacio intermedio entre ambos envases en la cual se inyecta un gas a presión, preferentemente aire.

Relleno el depósito interior de material elastómero de líquido, el mismo se encontrará sometido a la presión que tal material elastómero ejercerá sobre el haber sido puesto en tensión durante su rellenado, así como a la presión del gas que sobre el mismo se ejerza al haberse inyectado dicho gas en la cámara o espacio intermedio a presión.

Mediante las correspondientes válvulas, reguladores de presión, tubos de absorción y filtros, serán regulables tanto la carga del líquido en el envase o recipientes interior como la inyección del gas a presión en la cámara intermedia y la extracción de dicho líquido.

Entre las numerosas ventajas que este sistema presenta, podemos señalar:

.- Salida del líquido a presión constante.

.- No es necesario la utilización adicional en sistemas paralelo de botellas de gas a presión, evitando por consiguiente los peligros que el uso de tales recipientes de alta pre-

sión implican.

5 .- Permite obtener la salida de los líquidos envasados -
con la calidad inicial del envasado, ya que en el sistema -
de extracción no existen mezclas posibles del líquido conte-
nido con el gas inyectado en la cámara intermedia, siendo o
por consiguiente la extracción del líquido envasado realiza-
do con las mismas características iniciales del envasado -
del del mismo.

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

15 A continuación, se hará una detallada descripción de los
perfeccionamientos aludidos, no limitativa, susceptible de
todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una -
alteración fundamental de las características esenciales de
los mismos.

20 Los perfeccionamientos que se preconizan consisten en ha-
ber previsto un depósito o envase resistente contenedor, de
material adecuado, en cuyo interior se dispone un segundo -
recipiente o envase en forma de depósitos elastomero realiza-
do en cualquier material elastómero que posea las propieda-
des adecuadas para no ser atacado por el líquido contenido -
pero siempre bajo las condiciones de elasticidad propias de
los elastómeros.

25 Ambos depósitos o envases mencionados se encuentran en su
parte superior unidos en junta a partir de la cual se situa
exteriormente una válvula de paso-retención, en tanto que en
el interior del depósito o envase elastomero pueden situarse
elementos internos de absorción, preferentemente tubo de ab-
sorción hasta el fondo de dicho depósito, pudiendo el mismo
30 ir dotado en su extremo inferior de microfiltro.

La válvula exterior de paso-retención del envase permite la carga del mismo así como la extracción del líquido envasado, pudiendo utilizarse a su vez dicha válvula como conexión del envasado completo al circuito de salida del líquido según va ya este a ser distribuido.

5

Evidentemente, entre los dos depósitos o envases mencionados que conforman el sistema se crea una cámara intermedia, la cual es accesible desde el exterior mediante una válvula de retención situada en el recipiente exterior contenedor rígido, permitiéndose por consiguiente y a través de dicha válvula de retención la introducción en dicha cámara intermedia de un gas a presión.

10

Según el sistema descrito, a través de la válvula de paso retención exterior, es inyectado en el depósito interior de material elastómero el líquido a contenerse, pudiendo realizarse tal envasado con conexión de dicha válvula de paso-retención a los sistemas de carga de centrales industriales normalmente utilizados.

15

Al estar realizado el depósito o envase interior contenedor del líquido en un material elastómero, la carga del líquido o llenado de este depósito, pone en tensión al mismo, ejerciendo por tanto dicho depósito una presión inicial sobre el líquido contenido.

20

Asimismo, a través de la válvula de retención situada sobre el depósito exterior rígido, es introducido o inyectado en la cámara intermedia entre ambos envases un gas a presión, preferentemente aire, creándose de esta forma sobre el depósito elastómero contenedor del líquido una sobrepresión exterior.

25

La conexión del envase o depósito descrito al sistema de

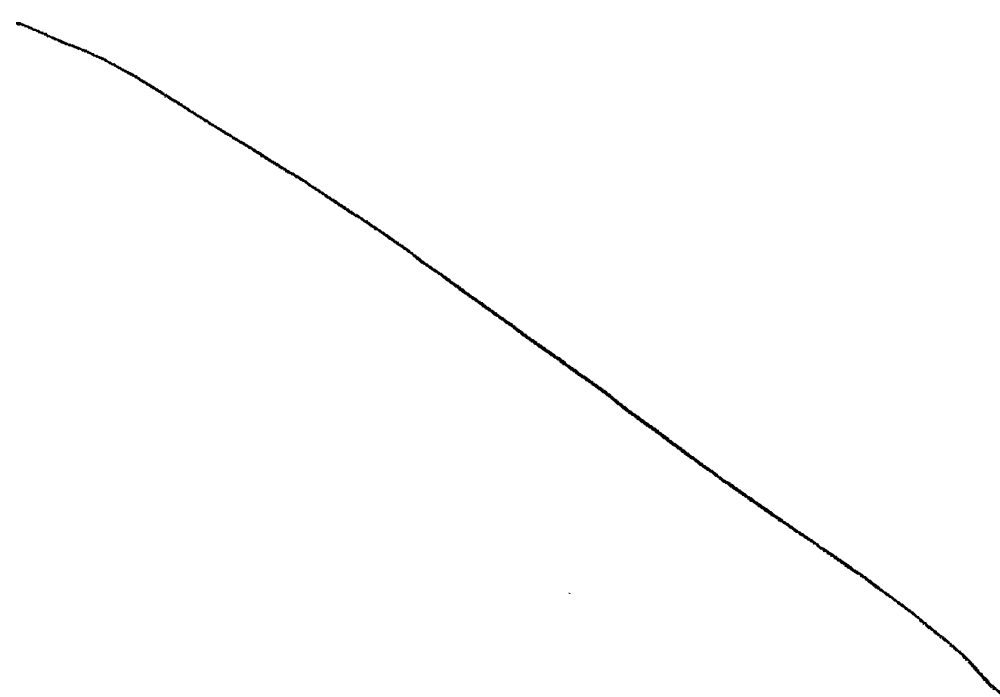
30

servicio o salida mediante la correspondiente conexión del mismo a la válvula exterior de paso-retención, permite la salida o extracción del líquido envasado a presión constante por la presión que el material elastómero ejerce sobre el mismo, viendose facilitada esta operación por la sobrepresión -
5 ejercida sobre dicho elastómero por el gas existente en la cámara intermedia.

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

Los terminos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiendose tomar con caracter amplio y nunca en forma limitativa.

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



REIVINDICACIONES

1.- Nuevo sistema de envases de presión para líquidos, ca-
racterizado por comprender el envasado de líquidos bajo unas
condiciones de presión consistentes en una presión inicial -
5 sobre el líquido lograda por el mismo depósito o envase con-
tenedor del líquido realizado en un material elastómero al -
ser puesto este en tensión, siendo tal elastómero de las pro-
piada-das y características adecuadas para no ser atacado por
el líquido contenido pero siempre bajo las condiciones de -
10 elasticidad propias de los elastómeros, sometiéndose dicho -
líquido a una sobrepresión adicional a través de dicho conte-
nedor elastómero al disponerse el mismo en el interior de un
envase o depósito contenedor rígido con creación entre ambos
depósitos de una cámara intermedia en la cual es inyectada -
15 un gas a presión, preferentemente aire.

2.- Nuevo sistema de envases de presión para líquidos, -
según reivindicación 1, caracterizado porque el envasado o
llenado del depósito elastómero de líquido se realiza a tra-
vés de una válvula de paso-retención conectada a un elemen-
20 to de junta de solidarización de ambos depósitos contenedo-
res, realizándose la inyección de gas a presión en la cámara
intermedia entre ambos depósitos a través de una válvula de
retención situada en el depósito contenedor rígido exterior.

3.- Nuevo sistema de envases de presión para líquidos, -
25 según reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque la extra-
cción del líquido del envase se realiza mediante la conexión
a los circuitos de salida que vayan a utilizarse de la mencio-
nada válvula de paso-retención, pudiendo realizarse dicha -
salida del líquido a través de filtros, microfiltros y tubos
30 de absorción situados en el interior del depósito elastóme-

ro interno, pero siempre bajo las condiciones de presión inicial del líquido del propio elastómero del contenedor de líquido y la sobrepresión exterior al mismo del gas a presión contenido en la cámara intermedia, de forma que se produzca la extracción del líquido bajo presión constante.

5

4.- NUEVO SISTEMA DE ENVASES DE PRESION PARA LIQUIDOS.

Todo conforme se describe en la Memoria que antecede, se reivindica en sus reivindicaciones.

Esta memoria consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

10

Madrid, 23 de Marzo de 1977

S.A. DE INDUSTRIALIZACION Y TECNICAS ES
PECIALES DE CONSTRUCCION (SAITEC).

P.A.
