



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

PATENTE DE INVENCION

10	ES	11	NUMERO	47 3590	10	A1
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION	22 SEP. 1978		

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL C23D	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
54 TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA EL ESMALTADO INTERIOR DE RECIPIENTES HUECOS"		
71 SOLICITANTE (S) FABRELEC -FABRICACION DE ELECTRODOMESTICOS, S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Avda. de Cervantes, 25 -BASAURI- (Vizcaya)		
72 INVENTOR (ES) D. ALBERTO AZPIAZU MOTA, que cede sus derechos a la empresa solicitante.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON		

A/mg/66-A

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin la
declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional, de una Patente de Invención, de acuerdo con la vigente Legislación sobre
5 Propiedad Industrial, que como el enunciado indica se trata de "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA EL ESMALTADO INTERIOR DE RECIPIENTES HUECOS"

Cada día es más utilizado el esmaltado interior de ciertos depositos, cuya forma es generalmente de revolución con dos pequeños orificios de entrada y salida situados en su parte superior e inferior y que son generalmente utilizados como calderines o similares, este
10 esmaltado interior previene su corrosión incluso a temperaturas relativamente elevadas dando así una duración indefinida a dichos depositos.

Este sistema se venia haciendo hasta ahora por un procedimiento de llenado del deposito con la solución acuosa del esmalte y un posterior vaciado, con lo que quedaba adherida una fina capa de esmalte en las paredes del deposito.
15

Con objeto de lograr un perfecto esmaltado interior de espesor uniforme y sin poros en todo el deposito el llenado se efectuaba por aspiración de la lechada por vacío para despues, una vez lleno, someterlo a presiones escalonadas efectuándose posteriormente el vaciado bajo presión mientras el deposito giraba con un cierto ángulo de inclinación.
20

El objeto de esta serie de operaciones mencionadas es el evitar la formación de una película como una pompa o gotas de agua que impiden el normal recubrimiento de esmalte en la zona superior del recipiente ya que se utiliza el esmalte en solución acuosa.
25

El procedimiento preconizado supera en resultados a metodos anteriores a la vez que resulta de gran sencillez y economia, consiste esencialmente en colocar el deposito a esmaltar verticalmente, mientras su abertura inferior, a un muñón capaz de girar e inclinarse a
30

1 la vez, que ofrece también un cierre estanco,

5 Una vez colocado el deposito sobre el muñón se procede al llenado del deposito a esmaltar con una solución acuosa de esmalte, una vez que el deposito se ha llenado, se pone en marcha el conjunto girando el deposito por medio del muñón al que esta unido por su parte inferior.

Este movimiento giratorio va acompañado a su vez por un movimiento de inclinación o abatimiento del conjunto con lo que se logra la evacuación de la lechada hasta el total vaciado del deposito.

10 La fuerza centrifuga del giro junto con la paulatina inclinación hacen que se fije a las paredes interiores del deposito una fina película de esmalte sin que se formen gotas de agua o una película que impida el recubrimiento de esmalte.

15 Como se puede apreciar por lo anteriormente mencionado este procedimiento para el esmaltado interior supera a otros procedimientos anteriores en resultados, productividad y calidad en la capa de esmalte siendo un procedimiento mucho más sencillo fiable y económico que otros que requieren una serie de complicados elementos para, llenado vaciado y sobrepresión que encarecen y complican el sistema y lo hacen de lento manejo.

20 Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento así como su realización industrial, sólo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales alteraciones no disvirtuen su fundamento.

25 El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posible reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

30 NOTA

1 Igualmente el solicitante se reserva el derecho de introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos se deriven del mismo mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley.

5 La Patente de Invención que se solicita por veinte años; para España, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial deberá recaer sobre "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA EL ESMALTADO INTERIOR DE RECIPIENTES HUECOS", en todo de acuerdo con las siguientes,

10 REIVINDICACIONES:

15 1ª.- Procedimiento perfeccionado para el esmaltado interior de recipientes huecos caracterizados porque en una primera operación el depósito se une solidamente por ser parte inferior a un elemento giratorio con posibilidad de abatimiento que efectúa a la vez un cierre estanco de la parte inferior de dicho depósito, que una vez fijado se llena de solución acuosa de esmalte procediéndose posteriormente al giro del conjunto y su simultánea inclinación con lo que se logra el vaciado del depósito por ser parte superior quedando una fina capa de solución del esmalte adherida perfectamente a sus paredes interiores.

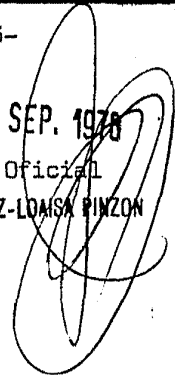
20 2ª.- "PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA EL ESMALTADO INTERIOR DE RECIPIENTES HUECOS"

25 Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara.

30

Madrid, 22 SEP. 1978

El Agente Oficial
MIGUEL FERNANDEZ-LOMSA PINZON
P.P,



1

5

10

15

20

25

30