

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	10	AI
		21	481373		
		42	FECHA DE PRESENTACION		
			7-6-79		

**PATENTE DE INVENCION**

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

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			D06F 75/14		

64	TITULO DE LA INVENCION
"PERFECCIONAMIENTOS EN EL CONJUNTO DE PASO DE AGUA PARA PLANCHAS AUTOMATICAS DE VAPOR"	

71	SOLICITANTE (S)
ELECTRODOMESTICOS SOLAC, S.A.	

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
MADRID, c/ Irún 25-50	

72	INVENTOR (ES)
Don Tomás BASTIDA VILDOSOLA	

73	TITULAR (ES)
ELECTRODOMESTICOS SOLAC, S.A.	

74	REPRESENTANTE
Don Antonio ARICHA FERNANDEZ	

ADUCADO

El invento se refiere al conjunto de goteo que dirige el paso del agua desde un depósito hacia el interior de la cámara de vaporización de la plancha.

5 Si en la producción de vapor se utiliza agua corriente, las sales minerales u otras partículas en suspensión se van depositando durante la vaporización en la cámara, en los orificios de salida del vapor, en el exterior de la válvula de goteo y en la zona interior de dicha válvula comprendida entre su superficie y el vástago que abre y 10 cierra el paso, formando incrustaciones calcáreas que cierran paulatinamente la salida de vapor hasta impedir la por completo.

Hasta el momento, se ha llegado a conseguir la autolimpieza de la cámara de vaporización y de los orificios de 15 la suela de la plancha, gracias a una intensidad de goteo muy superior a lo normal, que provoca una fuerte presión en el interior de la cámara que arrastra, en su escape, a las citadas partículas, dejando de esta forma limpios la cámara y los orificios. Este paso para mayor volumen de 20 agua se ha abierto hasta ahora a través de un segundo camino, diferente del que se utiliza para la vaporización normal de trabajo de la plancha.

Partiendo de este estado de la técnica, que no resuelve el problema de la calcificación que se produce en la válvula y en el vástago que controlan el paso de las gotas de 25 agua hacia la cámara de vaporización, son misiones del invento, basado en una válvula única:

- Autolimpieza de la cámara de vaporización y orificios de salida de vapor por efecto de un volumen extra de agua 30 que pasa a través de la misma válvula por la que se produce el paso normal de trabajo, limpiándola.

- Limpieza de las incrustaciones que se puedan formar en la válvula de paso, tanto en su parte inferior como en el orificio final de salida de agua.

35 - Regulación a distintos niveles del volúmen de vapor en régimen de trabajo normal, para facilitar el planchado de zonas muy arrugadas y secas.

40 Con los perfeccionamientos según la invención se garantiza la generación de vapor en la cantidad prevista, tanto al iniciar el uso de la plancha como después de un tiempo muy dilatado de uso.

Para mejor comprensión del objeto y sólomente a título de ejemplo, se adjunta una hoja de planos en la que:

45 - La fig. 1ª, representa una sección transversal parcial de la parte de la plancha que comprende el dispositivo de mando del paso de agua.

- La fig. 2ª, representa una vista en perspectiva de la misma parte de la plancha, en la que se excluye la tapa que cubre el dispositivo de mando-

50 - La fig. 3ª, representa la situación de la válvula de goteo y del vástago cuando el paso está cerrado.

La fig. 4ª, representa los mismos válvula y vástago en la posición que produce el máximo vapor durante la operación de planchado.

55 - La fig. 5ª, representa los citados válvula y vástago en la posición que produce el supervapor para limpieza (paso de volúmen extra de agua).

60 Según lo diseñado, tenemos que el paso de agua desde el depósito superior a la cámara de vaporización inferior, está regulado por la válvula -1- y el vástago -2-, que está dotado de movimientos deslizante axial y giratorio y que, en su extremo inferior, lleva realizado un corte oblicuo que determina la formación de aristas laterales cortantes.

65 Este vástago, cuando se encuentra en su posición más baja (fig. 3ª), realiza el cierre en la zona -4- y, a medida que se va elevando, va abriendo progresivamente el paso de agua (fig. 4ª) al mismo tiempo que las aristas del corte -3- van limpiando las posibles incrustaciones del orificio de la válvula -1- gracias al giro que, al mismo tiempo que  
70 sube, experimenta el dicho vástago -2-. Cuando baja, el giro es en sentido contrario y se obtiene el mismo resultado de rascar las paredes del orificio de la válvula -1-.

Todos estos movimientos se ordenan desde el exterior, a través de un mando -5- solidario de una placa -6- que, girando sobre el pivote -7- del armazón y teniendo su extremo -8- deslizante sobre la rampa escalonada -9-, actúa sobre la pieza -10-, solidaria del extremo superior del vástago -2- y arrastrada en giro por la placa -6- a través de la patilla acodada -11- a la vez que, por empuje, realiza  
80 el movimiento ascendente sobre la rampa -9-, ante la oposición del resorte a compresión en espiral -12- que, respaldado en la tapa superior -13-, empuja hacia abajo a la pieza -10- manteniéndola continuamente apoyada sobre la placa -6-, siendo por tanto el que provoca el movimiento descendente del vástago -2- cuando el extremo -8- de la citada  
85 placa recorre hacia abajo la rampa escalonada -9-.

Para provocar la producción de supervapor, basta con presionar hacia abajo el mando -5- y, venciendo la oposición del resorte -12-, elevar el vástago -2- haciendo que  
90 la abertura de la válvula -1- sea máxima (fig. 5ª). Cuando esta posición se mantiene durante un cierto tiempo, a continuación de la emisión de supervapor empezará a salir abundante agua que producirá una limpieza de la cámara de vaporización, orificios de salida y válvula. Para realizar más

Re

95 cómodamente esta operación, basta con situar el extremo -  
-8- de la placa -6- sobre el escalón -14- de apoyo elevado  
situado sobre el extremo más alto de la rampa escalonada -  
-9-.

100 Son variables las circunstancias de realización que no  
supongan una alteración de la esencialidad del objeto ex-  
puesto en la pasada descripción, la cual deberá ser consi-  
derada en su más amplio sentido y no como una limitación -  
de posibilidades de puesta en práctica.

N O T A

105 EN RESUMEN: La Patente de Invención que, por veinte -  
años, se solicita para todo el territorio nacional, ha de  
recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

110 1ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL CONJUNTO DE PASO DE AGUA  
PARA PLANCHAS AUTOMATICAS DE VAPOR", del tipo que comprende  
una sola válvula situada entre el depósito de agua y la cá-  
mara de vaporización y gobernada por un vástago obturador -  
pasante, caracterizados porque dicho vástago puede reali-  
zar movimientos deslizantes axiales combinados con movi-  
mientos giratorios en ambos sentidos, y porque el vástago  
115 lleva realizado en su extremo inferior un corte oblicuo -  
que determina la formación de aristas laterales cortantes  
que rozan y rascan las paredes del orificio de la válvula.

120 2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL CONJUNTO DE PASO DE AGUA  
PARA PLANCHAS AUTOMATICAS DE VAPOR", según la reivindica-  
ción 1ª, caracterizados porque el extremo superior del vás-  
tago lleva solidaria una pieza de la que desciende una pa-  
tilla acodada que recibe la acción de la placa del mando,  
cuyos movimientos ascendente, descendente y giratorio son  
así transmitidos al mencionado vástago.

125 3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL CONJUNTO DE PASO DE AGUA

130 PARA PLANCHAS AUTOMATICAS DE VAPOR", según las anteriores  
reivindicaciones, caracterizados porque, sobre el extremo  
más alto de la rampa escalonada que, recorrida por el ex--  
tremo de la placa del mando, determina la producción de di-  
ferentes volúmenes de vapor para el trabajo, va dispuesto  
un escalón de apoyo elevado sobre el que se sitúa dicho ex-  
tremo de la placa del mando para elevar el vástago obtura-  
dor hasta un punto que determina la total apertura de la -  
válvula, ampliando al máximo el paso del agua para obtener  
135 un volumen extra primero de vapor y luego de agua caliente  
que produce la autolimpieza de las incrustaciones calcá--  
reas.

4a.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL CONJUNTO DE PASO DE AGUA  
PARA PLANCHAS AUTOMATICAS DE VAPOR"

140 Todo conforme queda expresado en la presente Memoria -  
descriptiva, que consta de seis páginas, escritas a máqui-  
na por una sola cara, y dibujos que se acompañan.

Madrid, siete de junio de 1.979

P. A. m  
ANTONIO ARICHA  
F. P.

Firmado: JUAN GUERRERO

kg

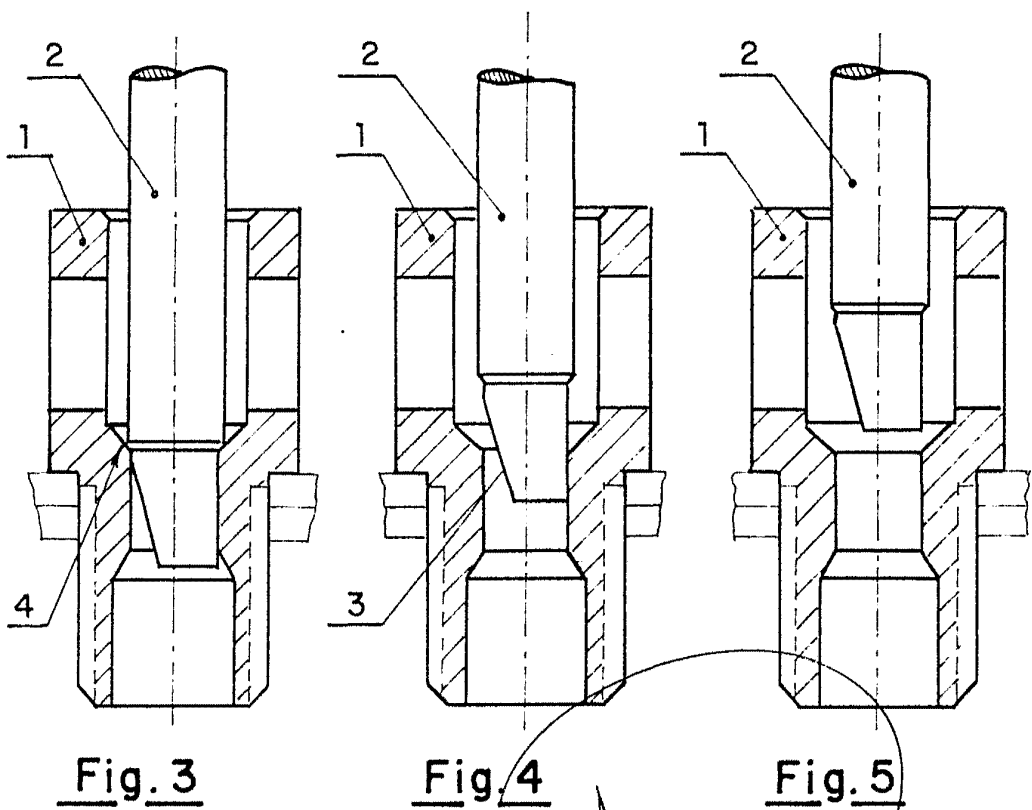
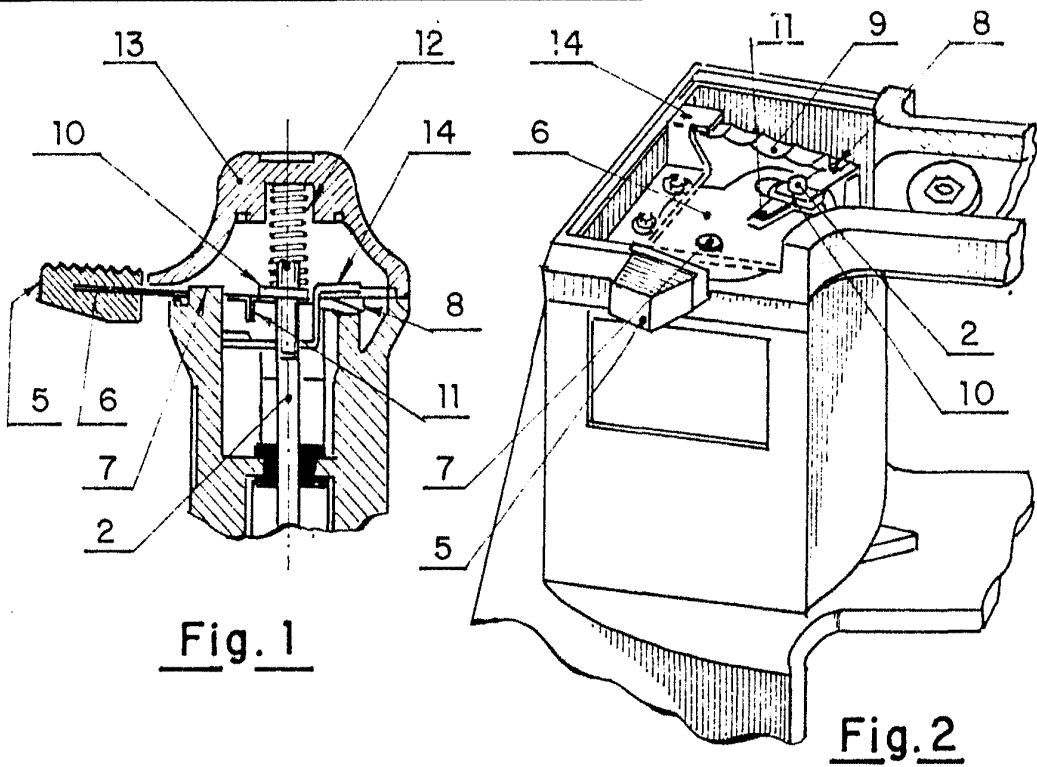


Fig. 3                      Fig. 4                      Fig. 5

Madrid a 7 de Junio de 1.979  
 P.A. ANTONIO A...  
 P. P.  
 Firmado: *JUAN GUERRERO*  
 Firmado: JUAN GUERRERO

ESCALA VARIABLE