

39184.



39184

MODELO DE UTILIDAD

por veinte años,

para todo el territorio español, sus colonias y protectorado, por "UN CIERRE PARA ENVASES DE TODA CLASE", cuyo privilegio se solicita a favor de Don JOSE BALLESTER VENTURA, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Puigcerdá, nº 222.

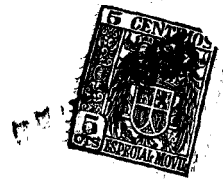
MEMORIA DESCRIPTIVA

Este modelo se refiere, como su nombre indica, a un nuevo cierre especial que se aplica a toda clase de envases, preferentemente a bidones metálicos aptos para contener productos líquidos, sólidos o pulverulentos.

5

Este cierre tiene la particularidad de suprimir las piezas soldadas corrientemente utilizadas para fabricar los cierres usuales de envases y bidones, sustituyendo estas piezas auxiliares que se sueldan a las paredes de un orificio practicado en la placa del envase o del bi-

39184



dón por otro cierre mucho más sencillo, económico y de mayor rendimiento constituido a partir del propio embutido de la placa del bidón o envase.

5 Este embutido mediante el cual se forma una brida de tipo especial, sirve para lograr el orificio del centro sobre el cual se rosca un tapón, con la particularidad de que si bien el tapón puede poseer su correspondiente fileteado, la brida, o sea la parte embutida existente alrededor del orificio por donde se descarga el
10 envase o bidón, no está roscada aunque puede perfectamente, debido a sus características especiales, cooperar con la rosca del tapón para asegurar un cierre completamente hermético del envase en cuestión.

15 Como se ha dicho anteriormente, si bien el orificio embutido tiene sus paredes no roscadas y formadas a base de la propia chapa del envase, sus características propias permiten un perfecto acoplamiento y cierre progresivo y hermético del bidón mediante montaje del tapón, preferentemente roscado sobre dicho orificio.
20 A mayor presión ejercida sobre el tapón, mayor resulta ser la adherencia y hermeticidad con que las paredes del orificio embutido se aplican contra los filetes de rosca o las paredes de cierre del tapón.

25 Para facilitar la comprensión de este modelo cuya utilidad, ventajas y facilidades de construcción son obvias como lo demuestran las razones antes enunciadas, se acompaña a la presente solicitud un plano en el que se muestra un modo de ejecución de un cierre de estas características, entendiéndose que la forma, propor-

39184



5 estas aletas 10₄, efecto conseguido debido al hecho de estar formadas con la placa o chapa metálica de escaso espesor con la que está constituida cada aleta, así como debido a las características especiales del
10 dobléz media caña 10₂, cuando se rosca la parte fileteada 12' del tapón 12 sobre dichas aletas periféricas utilizando una junta intermedia 13, interpuesta entre 10₂ y la cabeza del tapón 12, dicha junta 13 ejerce una presión sobre 10₂, lo cual asegura la perfecta adaptación de las múltiples aletas 10₄ en los huecos de la rosca 12', con lo cual se consigue el cierre hermético deseado.

15 Según lo indica la figura 4, las distintas aletas 10₄ en vez de estar dispuestas a una misma altura, pueden ir ligeramente decaladas angularmente la una respecto a la otra, con el fin de asegurar un mayor efecto de roscado entre las mismas y la pared interna fileteada 12' del tapón 12.

20 Por otra parte, el tapón 12 no es preciso que tenga su pared fileteada cuando el cierre no tiene que ser completamente hermético, ya que valiéndose de las separaciones 11 puede obtenerse el cierre deseado, dotando el tapón 12 de unas pequeñas aletas o salientes periféricos que permiten introducir el mismo en el interior del orificio 14, cerrándolo mediante un ligero
25 giro del tapón, de modo que dichos salientes periféricos del tapón queden debajo de las sucesivas aletas 10₄ o sus similares.

Como es lógico, si bien este cierre es aplicable

39184

23



5 a la pared continua de cualquier envase, igualmente puede aplicarse a la tapa o cubierta del citado envase, en cuyo caso las paredes del envase "se entenderán sustituidas por la pared de la propia tapa o cubierta" y en este caso particular el envase tendrá dos cierres, el primero correspondiente al de su tapa y el segundo el que corresponderá al orificio especial practicado en la pared de la propia tapa de acuerdo con este modelo.

10 Se comprende que podrán introducirse en este modelo cuantas variaciones de detalle se estimen convenientes, pudiendo variar el número de aletas 10_4 , las características de los salientes o dobleces 10_1 , 10_2 y 10_3 , su extensión, forma y dimensiones, así como la altura
15 de las distintas aletas 10_4 , su inclinación, número y anchura de las separaciones 11 entre dichas aletas, las características peculiares, del tapón 12, la repartición y forma de los salientes que, según los casos, sustituyen al fileteado 12_1 del tapón, así como el empleo
20 de una junta elástica hermética 13, y cuantos otros detalles complementarios y auxiliares se crean convenientes, siempre que no afecten la esencialidad de este modelo, a cuyo fin se declaran de novedad en España las siguientes reivindicaciones que constituyen la

25 N O T A R E I V I N D I C A T O R I A

1ª - UN CIERRE PARA ENVASES DE TODA CLASE, caracterizado porque comprende esencialmente un orificio practicado en las propias paredes del envase, cuyo orificio tiene su borde periférico dotado de unas aletas salien-

39184



tes constituidas en la propia pared del envase, siendo estas aletas las que se disponen para colaborar con el tapón para el cierre del orificio en cuestión.

5 2ª - Un cierre para envases de toda clase, caracterizado porque comprende un orificio practicado en la propia plancha metálica del envase con la particularidad de que alrededor de dicho orificio y formados en la misma plancha, existen diversos rebordes y dobleces embutidos que confieren mayor elasticidad al borde
10 propriamente dicho del orificio, estando dicho borde constituido por una multiplicidad de aletas metálicas y elásticas individualmente espaciadas la una respecto a la otra y dispuestas para colaborar con el fileteado de un tapón que se monta sobre el citado orificio.

15 3ª - Un cierre, según cualquiera de las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque, alrededor del borde del orificio constituido en la misma pared del envase, existen varios dobleces y rebordes embutidos, uno de los cuales es circular y de sección en media caña convexa vista desde el exterior del envase y está
20 situado debajo de las paredes inferiores periféricas de la cabeza del tapón para el debido contacto con dichas paredes al llegar éstas a la altura del reborde en media caña.

25 4ª - Un cierre, según cualquiera de las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque las aletas salientes están embutidas en la misma plancha del envase, están dirigidas hacia el interior de este último y al mismo tiempo están individualizadas de las inmediatas



adyacentes mediante unos espacios vacíos de separación para su mayor elasticidad individual.

5 5ª - Un cierre, según cualquiera de las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque las aletas elásticas que constituyen el borde del orificio tienen distintas inclinaciones individuales para su mejor introducción en los huecos del fileteado del tapón de cierre del citado orificio.

10 6ª - Un cierre, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque existe un anillo de junta hermética interpuesto entre la pared inferior de la cabeza del tapón y el reborde de media caña existente alrededor del orificio practicado en la propia plancha del envase.

15 7ª - UN CIERRE PARA ENVASES DE TODA CLASE.

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la memoria descriptiva que antecede y que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y un plano que la ilustra.

MADRID, 25 de noviembre de 1.953

JOSE BALLESTER VENTURA

P.A.

Worgadesy

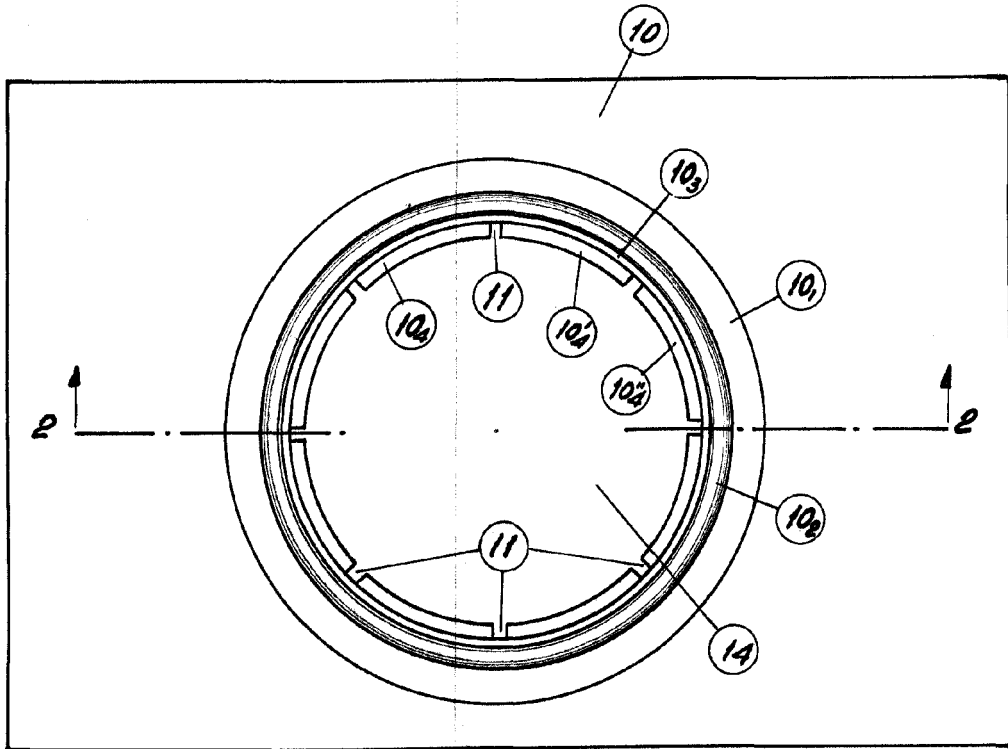


FIG. 1



FIG. 2

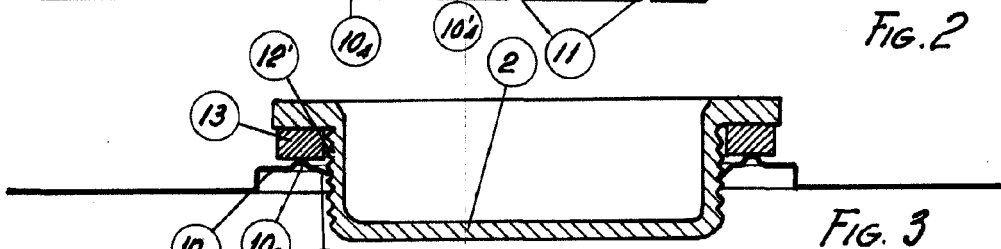


FIG. 3

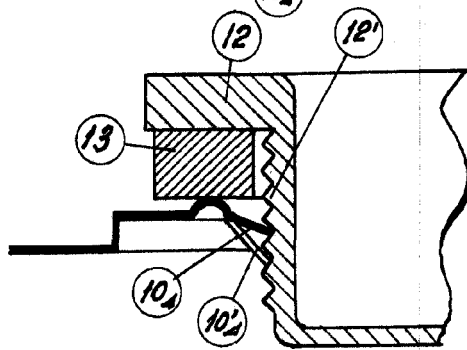


FIG. 4

Madrid, 25 Noviembre 1955
p.a. J.J. Morgader Graber
p.p.

Escala variable