

P - 11.453

RC/ 167.546

39204

25 NOV. 1953



25 NOV. 1953

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
MODELO DE UTILIDAD
en
ESPAÑA
por VEINTE años

a nombre de JOHN HAIG AND COMPANY LIMITED, entidad británica,
establecida en Markinch, Fife, Escocia, por:

"UN CIERRE IRRELLENABLE PARA BOTELLAS".

Este invento se refiere a la mejora en la construcción y eficacia de botellas irrellenables y particularmente de los cierres para las mismas, en que el cierre de la botella comprende una caja de válvula tubular destinada a

39 204

25



encajar en el cuello de la botella y que tiene una pestaña externa destinada a ajustar sobre el borde del cuello de la botella, un asiento de válvula abierto en el fondo de dicha caja, una válvula de disco y un peso suelto superpuesto cooperante en dicha caja de válvula, y una boca tubular encajada en la parte superior de dicha caja y que tiene un paso axial abierto en su extremidad exterior y cerrado en su extremidad interior y con aberturas en su lado que forman conexiones laterales entre el paso axial y el interior de la caja de la válvula, y estando la extremidad interior de dicha boca formada para constituir un apoyo estrechado que entra en un rebajo cónico, o que se estrecha hacia dentro, de la parte superior del peso.

Otro objeto del presente invento es el de crear mayor seguridad contra el vaciado y el relleno fraudulentos de botellas provistas de tales cierres.

Todavía otro objeto del invento es el de construir el cierre de la botella sin el empleo de ningún corcho o tapón de caucho en contacto con el contenido líquido de la botella, ya que el aroma o sabor del whisky u otros líquidos espirituosos puede contaminarse por contacto con corcho o caucho.

De acuerdo con el presente invento, un cierre de botella como arriba se ha definido tiene la caja de válvula y la boca hechas de resina sintética y pegadas entre sí sin el empleo de ninguna arandela de corcho intermedia, siendo dichas partes pegadas después de que el disco valvular y el peso



superpuesto han sido insertados en la caja de válvula. Para efectuar el pegado de la caja de válvula y la boca entre sí, una pestaña exterior de la boca se asienta directamente sobre un escalón interior formado en la base de un labio anular levantado en la extremidad superior de la caja de válvula, y dicha pestaña es pegada a dicho labio y escalón. A fin de evitar el empleo de un tapón de corcho, la extremidad superior de la boca está formada con un fileteado exterior, y la capucha de la botella, que está hecha de un material que no daña al líquido de la botella, está provista de un alveolo herrajado interiormente para roscar sobre la extremidad superior fileteada de la boca, estando dispuesto un disco obturador, de material que no perjudique al líquido, en el alvéolo para que se asiente sobre la extremidad exterior del paso axil de la boca.

Para mejorar la eficacia y simplificar la construcción, el peso suelto está formado en su extremidad inferior con un rebajo anular circunferencial, dando así al peso una parte de base de menor diámetro que el diámetro del peso por encima de dicha parte de base, y esta última tiene una cara inferior que es perfectamente plana y está adaptada normalmente a descansar sobre la válvula de disco que es un disco liso que carece de salientes en su superficie superior, de modo que el disco valvular y el peso hacen contacto completo entre sí sobre toda la superficie inferior de la parte de base del peso.

El dibujo anejo ilustra un cierre de botella



39 204 25 NOV. 1953

de acuerdo con el presente invento; en él:

La fig. 1 es una vista mitad en alzado y mitad en sección a través del cuello de una botella y de un cierre irrellenable, mostrándose el obturador;

5 La fig. 2 es una vista en corte separada de la caja de válvula;

La fig. 3 es una vista en planta de la caja de válvula;

10 La fig. 4 es una vista mitad en alzado y mitad en sección de la boca;

La fig. 5 muestra el peso suelto, mitad en alzado y mitad en sección vertical;

Las fig. 6 y 7 son vistas de canto y en planta, respectivamente, de la válvula de disco.

15 Como se ha ilustrado, el cuello 1 de la botella está formado por dentro como cilíndrico constituido para recibir la caja de válvula tubular 2 de forma cilíndrica que está hecha de resina sintética y tiene una pestaña exterior 3 y un labio levantado 4 en torno de un escalón anular 5 en la parte superior de la caja de válvula. Una randela de corcho elástica 6 está dispuesta para formar un cierre estanco entre la pestaña 3 y el borde de la botella cuando el cierre de la botella es encajado en el cuello de la misma. En la parte inferior de la caja de válvula hay un asiento de válvula 7 que recibe la válvula de disco 8 hecha de un material, tal como resina sintética, que no daña al contenido de la botella. La válvula de disco 8 está en encaje holgado en la caja de vál-

20

25



vula que está formada con una serie de nervios verticales espaciados 25. Encima de los nervios 25 hay un saliente anular interno 9, cuya finalidad se explicará después.

Ajustada en la parte superior de la caja de
5 válvula hay una boca tubular 10 también hecha de resina sintética y que tiene una pestaña externa intermedia 11 asentada sobre el escalón 5 y pegada al mismo y al labio 4 por el uso de una cola adecuada, tal, como un disolvente volátil. La boca 10 tiene un paso axil 13 que está cerrado en su extremi-
10 dad inferior por un miembro de apoyo sólido 14 en la extremidad inferior de la boca. El miembro 14 está apuntado o estrechado para encajar en un rebajo cónico, o que se estrecha hacia dentro, 15, de un peso suelto 16 preferiblemente hecho de metal. El ángulo del rebajo 15 se hace con preferencia mayor
15 que el ángulo de conicidad del miembro 14 de modo que el peso 16 no se adiera al miembro 14 bajo la influencia de la tensión superficial del líquido. La boca 10 está formada debajo de la pestaña 11 con aberturas laterales 17 que conectan el paso axil 13 a la parte interior superior 18 de la caja de
20 válvula. El peso 16 está destinado a asentarse sobre la válvula de disco 8 y está hecho con una garganta 160 de modo que se forme la parte de base del peso mediante un saliente 19. La cara inferior del saliente 19 y la cara superior del disco 8 son ambas perfectamente planas.

25 Después de que el disco 8 y el peso 16 han sido dispuestos en la caja de válvula 2, la tobera 10 es insertada en la caja 2 de modo que la pestaña 11 ajuste sobre el



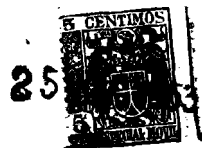
5 escalón 5 y el miembro 14 ajuste en el rebajo del peso. La pestaña 11 es pegada luego en posición en la parte superior de la caja de válvula 2 de modo que las partes reunidas forman una unidad o cierre independiente que tiene el peso 16 y el disco 8 encerrados, pero movibles en ella.

10 El cierre de botella independiente así producido es encajado en el cuello de la botella y asegurado por una caperuza de chapa metálica fina, 20, prensada en torno del cuello de la botella y sobre el labio 4 y la pestaña 11, de modo que el cierre no pueda sacarse sin destruir el precinto formado por la caperuza 20. Luego es aplicada la caperuza mostrada en la fig. 1 teniendo la capucha 22 un alvéolo interiormente roscado 21 que se rosca sobre un fileteador 12 moldeado sobre el exterior de la parte extrema superior de la boca 10.

15 El alvéolo 21 tiene un disco obturador 23 que se asienta sobre la extremidad exterior de la boca 10. Un precinto metálico exterior susceptible de ser roto (no mostrado) es aplicado luego en forma conocida sobre la capucha 22 y la caperuza 20 para cerrar y precintar la botella.

20 A fin de verter el contenido de la botella, se quitan el precinto exterior (no mostrado) y la capucha 22. Inclinando la botella, la válvula de disco 8 queda desasentada, permitiendo que el líquido salga por debajo del borde inferior de la válvula 3 al interior 18 de la caja de válvula y hacia fuera a través de la abertura o aberturas 17 y el paso axial

25 13. El aire entra libremente en la dirección inversa a través del paso 13 y la parte superior de las aberturas 17 al espacio



18 y por encima del borde superior de la válvula de disco 8 a la botella.

5 se observará que el aire y el líquido cambian de dirección en su paso a través de la boca 10, fluyendo lateralmente a través de las aberturas 17 y axialmente a través del paso 13. La disposición de las aberturas 17 en ángulo recto al paso 13 obstruye la inserción de un alambre con objeto de mantener a la válvula 8 fuera de su asiento al intentar un relleno fraudulento de la botella. Si se introduce con éxito un alambre a través de una de las aberturas 17, la extremidad del alambre chocaría con el saliente anular 9 y no podría pasar hacia abajo de la pared interior de la caja de válvula 2 al intentar mantener a la válvula fuera de su asiento.

10 A fin de aumentar la atracción superficial entre la válvula 8 y el asiento de válvula 7, y con objeto de dar una mayor seguridad contra el relleno fraudulento de la botella, el asiento 7 se hace preferentemente como superficie plana para el contacto directo con la cara inferior de la válvula de disco 8, y se prevé una serie de orificios de entrada espaciados 23 en el asiento plano de válvula 7, siendo los orificios 23 cerrados por la válvula discoidal 8 cuando esta última está asentada. La parte maciza 24 entre los orificios 23 da una superficie de contacto con la válvula.

15 La construcción del cierre de botella como unidad independiente compuesta de la boca 10 que tiene su pestaña 11 pegada en la parte superior de la caja de válvula 2 después de la inserción en la caja de válvula 2 del disco 8 y del

89 204



peso 16, tiene la ventaja de que el cierre de botella puede
montarse lejos del edificio en el cual se llenan las botellas.
Cuando las botellas han sido llenadas, las unidades de cierre
para las mismas pueden encajarse en los cuellos y precintarse
5 en ellos por medio de la caperuza 20 sin peligro alguno de que
el peso 16 o el disco 8 se pierdan.

Además, el único material de corcho usado
es la arandela 6, que no se pone en contacto con el líquido
porque la caja de válvula 2 encaja íntimamente en el cuello
10 de la botella.

El pegado de la pestaña 11 en la parte supe-
rior de la caja de válvula 2 tiene la ventaja ulterior de que
da más protección contra un intento fraudulento con el cierre
de botella. Si se intentara el fraude abriendo la parte supe-
rior de la caperuza 20 intentando quitar la boca 10, ésta úl-
15 tima no puede retirarse sin tirar hacia fuera de la caja de
válvula 2, momento en que la junta formada por la arandela 6
se rompería y la pestaña 3 y el labio 4 rasgarían por completo
la parte superior de la caperuza 20.

20

- 0 - N O T A - 0 -

Los puntos que como característica de novedad
se presentan para que sean objeto de este Modelo de Utilidad



en España, por veinte años, son los siguientes:

5 1º. - Un cierre irrellenable para botellas en el cual el cierre comprende una caja de válvula tubular destinada a encajar en el cuello de la botella y que tiene una pestaña exterior destinada a encajar sobre el borde del cuello de la botella, un asiento de válvula abierto en el fondo de la caja, una válvula discoidal y un peso suelto cooperante en la caja de válvula, y una boca tubular en la parte superior de la caja de válvula con un paso axil abierto en su
10 extremidad exterior y cerrado en su extremidad interior con aberturas en su lado que forman conexiones laterales entre el paso axil y el interior de la caja de válvula, y una parte estrechada en la extremidad interior de la boca para entrar en un rebajo de la parte superior del peso, caracterizado por-
15 que la caja de válvula y la boca están hechas de una resina sintética y están pegadas entre sí una vez que la válvula de disco y el peso han sido insertados en la caja.

20 2º. - Un cierre según se reivindica en el punto 1, en el cual un ala exterior de la boca está pegada a un escalón interior formado en la base de un labio anular levantado en la extremidad superior de la caja de válvula.

25 3º. - Un cierre según se reivindica en los puntos 1 ó 2, en el cual la extremidad superior de la boca está formada con una rosca exterior y la capucha de la botella está provista de un alvéolo roscado interiormente para roscar sobre la boca con un disco obturador en el alvéolo para asentar en la extremidad exterior de la boca.

89 204

23 NOV.



4º. - Un cierre según se reivindica en los puntos 1, 2 ó 3, en el cual la extremidad inferior del peso tiene un rebajo anular circunferencial de modo que la base del peso es de diámetro menor que el diámetro del peso encima de su base, que tiene una cara perfectamente plana para descensar sobre una válvula de disco que tiene una superficie superior perfectamente plana.

5º. - Un cierre para botellas que es una unidad independiente que tiene el peso 16 y la válvula de disco 8 encerrados y móviles en una caja de válvula 2 en la cual está pegada una boca 10, estando destinada esta unidad independiente a ser encajada en un cuello de botella y asegurada en él.

6º. - Un cierre de botella según se reivindica en el punto 5, provisto de una papucha roscada 22 que tiene un alvéolo interiormente roscado 21 que rosca sobre un fileteado 12 de la boca 10 y un disco obturador 23 en el alvéolo 21.

7º. - Una botella que tiene un cierre irrellenable, según se reivindica en cualquier de los puntos anteriores, aplicado a la botella como se ha descrito e ilustrado en el dibujo.

8º. - Un cierre irrellenable para botellas.

Del y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con

89204

25N
25N



los fines que se han especificado.

La presente Memoria consta de diez hojas y
la presente escritas a máquina por una sola de sus caras.

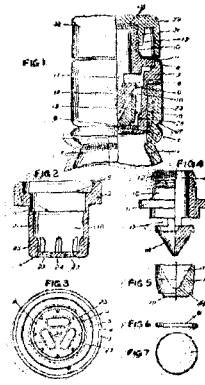
Madrid, 25 NOV. 1953

P. A.

Alberto de Elzabur
Por Poderes

Alilla

39 204



MADE IN
Evill