

43.312

30



MEMORIA DESCRIPTIVA  
de un Modelo de Utilidad a nombre de:  
MAUSER KOMMANDIT-GESELLSCHAFT, domici-  
liada en KÖLN/EHRENFELD, Marienstrasse  
28/30 (Alemania); por: "RECIPIENTES  
DE EMBALAJE CON UN MANTO INTERIOR ME-  
TALICO Y UN MANTO EXTERIOR NO METALI-  
CO."

=====

El invento se refiere a recipientes de embalaje, en los  
que para proteger el material de carga se emplean revestimien-  
tos metálicos, por ejemplo de aluminio, de acero V2a o de  
otro material adecuado resistente a la corrosión o que no  
5 altere el gusto del material de carga.

Teniendo en cuenta lo carísima que resulta la construc-  
ción de recipientes metálicos de embalaje sin manto protec-  
tor exterior, se hacen, como es sabido, los recipientes de  
un material más barato y luego se provéen de un revestimiento  
10 protector, a saber en forma de una hoja metálica o de una  
hoja de sustancia artificial. En los recipientes conocidos  
de esta clase el revestimiento preferentemente en forma de  
hojas metálicas o de sustancia artificial se introduce en



parte posteriormente y se fija de modo conveniente, o el manto  
15 y el fondo se provéen de hojas separadas, las cuales luego  
quedan también cogidas al sujetar los fondos y de este modo  
quedan sujetas.

Se ha comprobado que el elegir un espesor demasiado delga-  
do en los paredes para la hoja de revestimiento se presentan  
20 deterioros que dan luego por resultado que el material de carga  
se ponga en contacto con el manto exterior del recipiente no  
resistente a la corrosión. Entonces se presentan corrosiones  
o destrucciones prematuras en el recipiente, prescindiendo de  
las perdidas también ocasionadas del valioso material de carga,  
25 que pueden originarse por efecto de las corrosiones o por esca-  
pes. Además se ha comprobado que resulta demasiado complicada  
y costosa la fabricación de los recipientes con revestimiento  
de delgadas paredes en los recipientes ya preparados o en los  
mantos ya completamente preparados. Tampoco se tiene ningún  
30 control respecto a la colocación hermética y segura de la hoja  
protectora.

Estos inconvenientes se suprimen gracias al invento.

Según el invento los mantos metálicos de delgadas paredes  
y preferentemente de por sí sustentadores, por ejemplo de  
35 aluminio o de acero V2a, se envuelven de un manto protector de  
cartón. Esto se realiza de modo que recibiendo el manto de  
acero ya de por sí sustentador a consecuencia del conveniente  
espesor de sus paredes, por un espigón de una máquina arrolla-  
dora y arrollando después las capas de papel bien apretadas en  
40 los mismos y con un espesor que sea suficiente para resistir  
los esfuerzos correspondientes originados en las aplicaciones  
de cada caso. De este modo se consigue garantizar una aplica-  
ción hermética del manto protector exterior en el manto metá-  
lico interior. Los perjuicios o deterioros originados en los



45 revestimientos hasta ahora usuales a consecuencia de choques por el material de carga etc., cuando el revestimiento no se aplica herméticamente, quedan así suprimidos por completo.

Se puede por tanto adoptar un espesor pequeñísimo en las paredes del manto interior, lo que a su vez supone un ahorro considerable en los gastos de este valioso material. Se evita preferentemente toda unión entre el manto metálico interior y el manto protector exterior de cartón, de suerte que al presentarse variaciones en la dilatación puede el revestimiento metálico moverse libremente y de este modo se evitan los deterioros debidos a esfuerzos demasiado elevados de dilatación a consecuencia de los diversos coeficientes de dilatación del manto exterior y del interior.

El manto del recipiente revestido y obtenido por este invento se une luego con el fondo, preferentemente mediante plegado en redondo. Los fondos pueden hacerse del mismo material del manto interior, o al emplear un material menos valioso pueden cubrirse del modo usual con una hoja protectora correspondiente al manto interior, la cual luego se coge también al unir entre sí el manto y el fondo.

65 En un depósito o recipiente hecho según el invento que tenga además tapa completamente desmontable, el borde de la cabeza del manto del recipiente provisto de un manto interior metálico, se tira tanto hacia afuera en un pliegue arrollado en redondo, que la parte exterior visible de este pliegue redondo queda envuelta por el manto metálico.

70 Por consiguiente en este recipiente la sujeción del manto interior se realiza por un lado en el pliegue del fondo y por otro lado en el pliegue redondo del extremo superior o de la cabeza. Este pliegue redondo de la cabeza forma en este caso al mismo tiempo el contraapoyo anular para un cierre de anillo



tensor de la tapa, viniendo a quedar la junta de la tapa inmediatamente por encima del manto metálico.

Otra forma de ejecución de los recipientes fabricados según el invento consiste en que el manto interior metálico sobresale respecto al borde del manto exterior de cartón y este borde saliente para la unión por plegado se pliega con la tapa hecha del mismo material o cubierta de igual material. De ordinario esta unión plegada se protege por un anillo de refuerzo que se sujeta entre el pliegue y el manto exterior.

Se comprende que en lugar de un manto metálico se podrá también escoger un manto protector adecuado de sustancia artificial.

Los depósitos o recipientes de embalaje fabricados según el invento son absolutamente perfectos por lo que se refiere a la estanqueidad y estabilidad. Además pueden fabricarse más económicamente que los hasta ahora conocidos.

El dibujo presenta ejemplos de ejecución de los recipientes de embalaje fabricados según el invento.

La figura 1 presenta una sección transversal parcial por el borde superior del manto del recipiente, con el manto interior metálico 1 y el manto exterior de cartón 2. Puede apreciarse que ambos mantos en el presente caso terminan por arriba uniformemente.

La figura 2 presenta una sección transversal por el borde superior de un depósito después de unido completamente el fondo 3 con el manto 1, 2 del recipiente mediante un pliegue arrollado 4. En este caso el fondo 3 se hace del mismo material que el manto interior 1.

La figura 3 presenta la sección transversal por el borde de un depósito con tapa 11 completamente desmontable, la cual mediante el anillo o aro tensor 12 se aprieta herméticamente



por la junta 13 sobre la cabeza 5 del manto del recipiente.

110 Aquí el pliegue arrollado 5 estirado hacia afuera forma al mismo tiempo el contraapoyo del anillo, el contraapoyo de la junta y la sujeción superior del manto interior 1 que envuelve completamente al pliegue arrollado 5 construido como contraapoyo del anillo de la cabeza. En este caso el manto interior 1 queda retenido por un lado mediante el pliegue arrollado en el fondo y por otro lado mediante el  
115 pliegue arrollado de la cabeza.

La figura 4 presenta en sección transversal parcial otro ejemplo de ejecución de un recipiente de embalaje construido según el invento. El manto exterior 2 de cartón está retraído en el borde de la cabeza respecto al manto interior metálico  
120 1. La parte saliente 8 del manto metálico recibe en el borde una brida saliente hacia afuera, sobre la que se apoya la brida estirada 7 de la tapa 6. En este caso la tapa 6 se hace de material poco valioso y recibe la cubierta protectora 9 hecha de igual material que el manto interior.

125 La figura 5 presenta la sección longitudinal parcial por el recipiente de embalaje según la figura 4 después de efectuado totalmente el pliegue de unión 10 que queda envuelto por el anillo 14 de refuerzo de la cabeza. La sujeción del anillo reforzador 14 se efectúa gracias al cerco del pliegue de la cabeza por abajo, penetrando el manto exterior 2  
130 del recipiente hasta muy cerca del pliegue del fondo.

Para revolver y revestir mantos metálicos interiores ligeros permite todavía según el invento otras formas de ejecución de los recipientes de embalaje que no podían practicarse en los depósitos hasta ahora conocidos provistos de revestimiento sin influir desfavorablemente en la duración y  
135 hermeticidad de los recipientes.



. - . REIVINDICACIONES . - .

140 1.- Recipientes de embalaje con un manto interior metálico  
y un manto exterior no metálico, caracterizados porque prime-  
ramente sobre un manto interior (1) de metal o de sustancia  
artificial, de delgadas paredes y por sí ya sustentador, se  
arrolla aplicado herméticamente un manto de cartón (2) de  
diversas capas de papel, no introduciendo medios de unión entre  
145 el manto exterior (2) y el manto interior (1), porque además  
después de terminarse el doble manto, se realiza la aplicación  
del fondo (3, 6) y si se trata de recipientes con tapa, el  
arrollamiento del borde (5) del recipiente de tal modo que la  
tapa y el fondo hechos del modo conocido del mismo material o  
150 cubiertos de igual material, producen un cierre estanco res-  
pecto al manto interior (1).

2.- Recipientes según lo reivindicado en el punto 1,  
caracterizados porque la unión entre el manto metálico interior  
(1) y el fondo (6) se realiza por plegado inmediato por fuera  
155 del manto protector (2) de cartón, cubriéndose la unión plega-  
da (10) por un anillo protector (14) que se sujeta entre el  
pliegue (10) y el manto exterior (2).

3.- Recipientes según lo reivindicado en el punto 1,  
caracterizados porque la unión entre el fondo (3, 6) y dado el  
160 caso la cubierta (9) del fondo y el manto interior (1) y el  
manto exterior (2) se realiza por un pliegue arrollado (4)  
que coge todas las partes.

4.- Recipientes según lo reivindicado en el punto 1,  
caracterizados porque para obtener un contraapoyo de la tapa,  
165 el manto interior (1) se saca o estira con el manto exterior  
(2) para formar una unión (5) de pliegue arrollado.

5.- Recipientes según lo reivindicado en el punto 1,

4 33 12

- 7 -

30 J



170

caracterizados porque la unión del manto metálico interior (1) con el manto no metálico exterior (2) se realiza por un lado gracias a cogerlos conjuntamente en el pliegue (4) del fondo y por otro lado gracias al arrollamiento (5) efectuado desde dentro hacia afuera en el borde del manto del recipiente

6.- RECIPIENTES DE EMBALAJE CON UN MANTO INTERIOR METALICO Y UN MANTO EXTERIOR NO METALICO.

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y una lámina de dibujos.

Madrid, 30 de Julio de 1.954.

ANTONIO FERNANDEZ PASCUAL  
P. P.

4 33 12

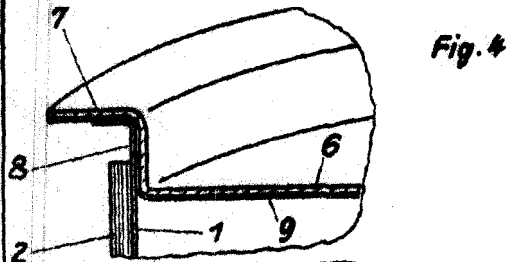


Fig. 4

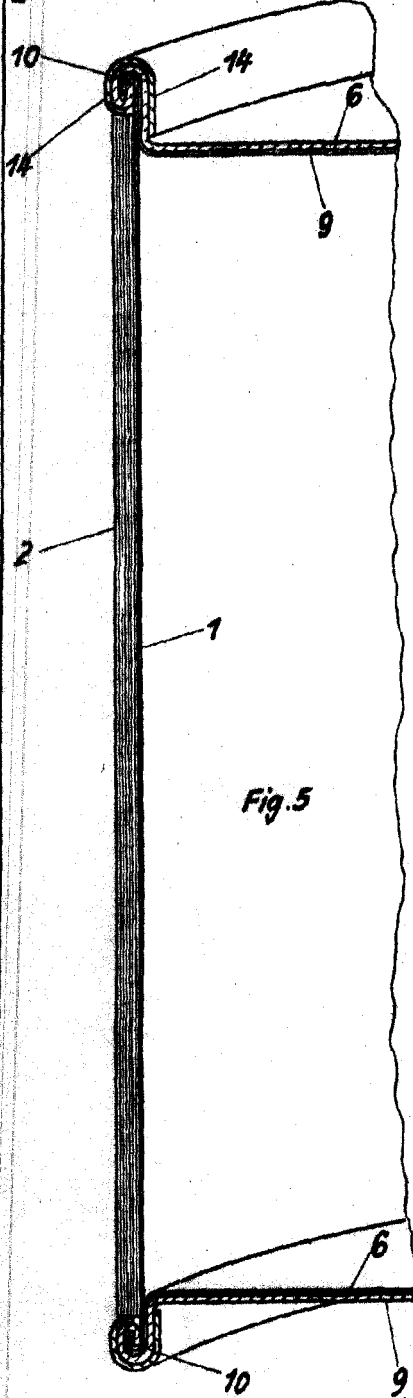


Fig. 5

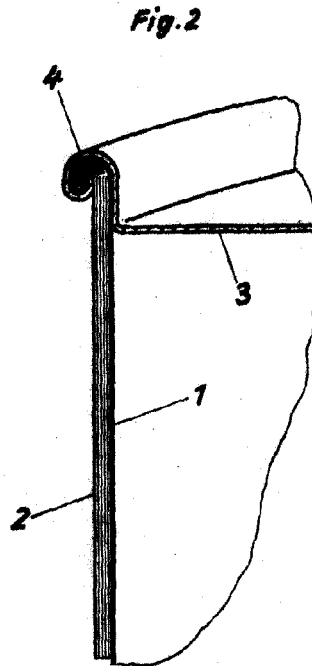


Fig. 2

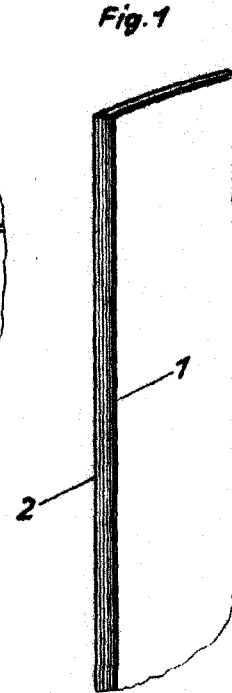


Fig. 1

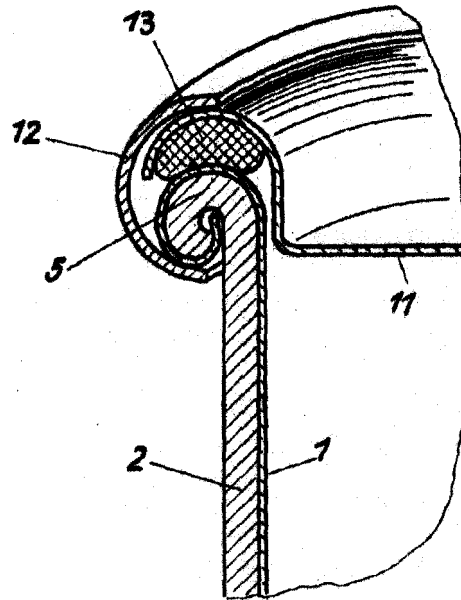


Fig. 3

por: MAUSER KOMMANDIT-GESELLSCHAFT,  
Madrid, 30 de Julio de 1954.

ANTONIO PARRONIZ EN  
*[Handwritten signature]*