



10

objeto de este Modelo es la de dotar a las referidas vasijas de un asa más resistente que las que actualmente poseen, resolviendo con ello el mayor inconveniente que esta clase de recipientes presentan pues, a causa de que tanto el cuerpo del recipiente como el del asa, son relativamente finos y de poco diámetro, suelen romperse con suma facilidad al menor golpe.

15

Por otra parte y como una consecuencia de la especial constitución del asa de que se dota a estas nuevas vasijas, es posible darles un aspecto más agradable y vistoso, al fabricarlas con su asa de distintos colores y tonos y con un acabado metálico que mejora notablemente su presentación.

20

Vemos pues que no solo quedan afectadas por el invento las propiedades técnicas en cuanto a duración del objeto, sino también las de índole estética, tan importantes en esta clase de artículos. Por consiguiente no cabe duda de que nos encontramos ante un nuevo resultado industrial de carácter utilitario, por el que su inventor se hace merecedor al privilegio de exclusividad que se solicita.

25

30

El fundamento esencial del perfeccionamiento objeto del presente Modelo consiste en dotar a la vasija de plástico, cualquiera que sea su clase y forma, de un asa metálica que se une al cuerpo de la vasija por medio de un pasador.

35

Aún fabricando el asa antes citada de metales livianos, tal como aluminio u otros de poco peso específico, es natural que se alcance una resistencia infini



16

40

tamente mayor que si se tratara de un asa corriente de plástico, resultando practicamente irrompible. Además de esto, el asa postiza de metal, puede tratarse por separado del cuerpo de la vasija, mediante baños electroliticos para dorarla, platearla, niquelarla, colorearla o anodizandola para darle cualquier color metálico o nó, que haga juego o contraste con el color del cuerpo de la vasija.

45

Otra ventaja de este perfeccionamiento es la posibilidad de fabricar las asas metálicas por separado del cuerpo de plástico de la vasija, simplificando así las matrices de este último y evitando la causa de muchos desperfectos o defectos de fabricación que dan lugar a objetos deficientes.

50

55

En cuanto a la unión del asa al cuerpo de la vasija por medio del pasador mencionado, es cuestión que puede resolverse de distintos modos pero en terminos generales a base de dos procedimientos principales: practicando en el lado exterior del cuerpo de la vasija unos refuerzos o salientes para dar mayor grosor y resistencia a las paredes en el punto de unión del asa, y haciendo que estos refuerzos posean unos orificios ciegos para la introducción en ellos de un tetón o apéndice existente en los extremos del asa, de modo que ambas partes queden luego atravesadas por un pasador que las haga solidarias o al contrario, disponiendo el tetón o apéndice en el refuerzo de plástico y el orificio ciego en las puntas del asa, para unir también ambas partes por un pasador.

60

65

El procedimiento para montar el asa en la vasija



70

puede ser variable. Por ejemplo, el asa metálica, fabricada y acabada por separado, puede colocarse en el lugar de la matriz correspondiente al asa para que al inyectar el plástico en el molde y conformar la vasija el tetón saliente de esta penetre en el asa o sea el tetón del asa el que penetre en el cuerpo del recipiente. También puede moldearse primeramente el cuerpo de la vasija y luego montarle el asa. En cuanto al pasador, puede ser de plástico inyectado al moldear o colocado posteriormente o bien metálico, pudiendo obtener el orificio de paso del pasador en la operación de moldeo, o simplemente taladrando el asa y el refuerzo o saliente de la vasija una vez unida el asa metálica a la vasija.

75

80

Así mismo y si se cree conveniente, la unión de ambas partes: asa y vasija, puede completarse con pegamento.

85

Para que las características generales que dejamos expuestas puedan ser más fácilmente comprendidas, se acompaña una lámina de dibujos con la representación gráfica de varios ejemplos de realización que, por su carácter de simples ejemplos, deberán interpretarse ampliamente y sin sentido restrictivo alguno.

90

95

En dichos dibujos la figura 1 nos muestra una media sección vertical de una taza de plástico, con el asa montada según una variante, siendo la figura 3 otra media sección vertical con la otra variante de montaje, mientras que las figuras 2 y 4, representan secciones transversales por los puntos de unión de las asas al cuerpo de la vasija.



100

Las distintas partes de los ejemplos representados en los referidos dibujos se señalan en ellos como sigue: con -1- se indica la vasija de plástico, en cuyo lado se le provee de dos muñones o pequeños salientes -2-, cada uno con un orificio ciego, dentro de los cuales van introducidos los apéndices -3- procedentes de los extremos del asa metálica -4-, señalándose por último con -5- el pasador metálico que une ambas partes, o sea el asa metálica -4- y los muñones -2-. Todo ello podemos verlo en las figuras 1 y 2.

105

En cuanto a la variante de las figuras 3 y 4, se señala con -8- la vasija de plástico, con -6- los muñones salientes y en ellos, con -7-, los tetones o apéndices existentes en el centro de dichos muñones, los cuales se introducen en los orificios ciegos practicados en los extremos del asa metálica -9-, la cual se une solidariamente al cuerpo de la vasija, mediante el pasador metálico -10-.

110

115

Tanto en la parte inferior de las figuras 1 y 2, como en la también parte inferior de las figuras 3 y 4, hemos representado una variante en la cual el pasador -11- es de plástico, sin que esto quiera decir que un pasador se colocara de plástico y el otro metálico, sino simplemente para expresar la posibilidad de que sean de una u otra materia indistintamente.

120

Por último solo nos resta consignar la posibilidad de que los muñones -2- y -6- sean más o menos salientes y que los extremos de las asas -4- y -9- lleguen a penetrar o no en el cuerpo de la vasija, pudiendo va-



16 AGO

- 6 - 61446

125

riar en general todo aquello que sea de caracter secundario, tal como formas, tamaños, coloridos, tratamientos para acabado de las partes metálicas, sistemas de fabricación y montaje y cuanto no altere lo esencial, que se pone de manifiesto en la siguiente

N O T A

130

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en este Modelo de Utilidad, son:

135

1ª.- Vasija de plástico, perfeccionada, caracterizada por disponer de un asa metálica unida al cuerpo de la vasija por medio de un pasador.

140

2ª.- Vasija de plástico, perfeccionada, caracterizada porque en los puntos de unión del asa de la precedente reivindicación, el cuerpo de la vasija posee unos refuerzos a modo de muñones.

145

3ª.- Vasija de plástico, perfeccionada, caracterizada porque en los refuerzos de la precedente reivindicación existen unos orificios ciegos, o unos apéndices, en los cuales penetran, o a los cuales rodean, los apéndices u orificios de los extremos del asa que se hacen solidarios del cuerpo de la vasija con los pasadores de la reivindicación 1ª. Y

150

4ª.- "VASIJA DE PLASTICO, PERFECCIONADA", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 151



15

- 7 -

81446

líneas.

Valencia, 31 de Julio de 1957

Por autorización del interesado.-

61446

Fig. 1

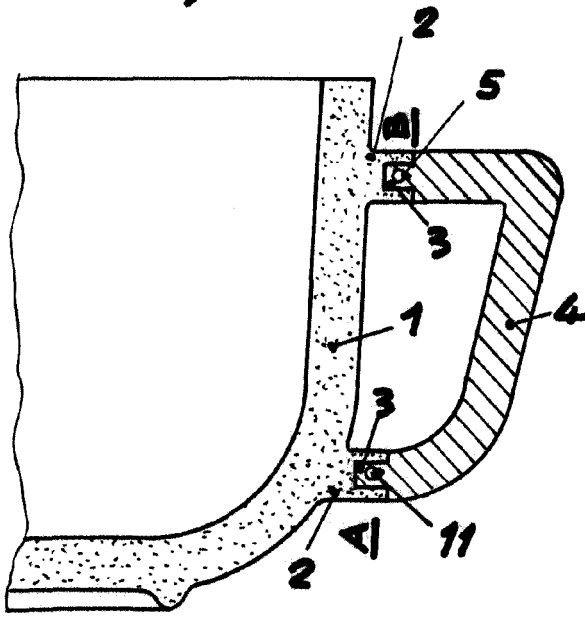
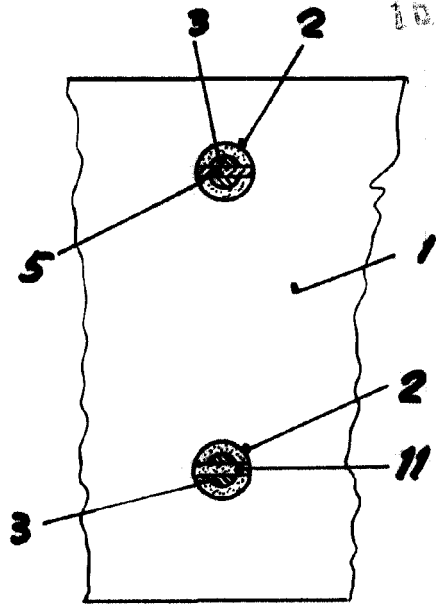


Fig. 2



ESCALA VARIABLE
VALENCIA, 1 AGOSTO 1957

P.A. Borillo
[Signature]

Fig. 3

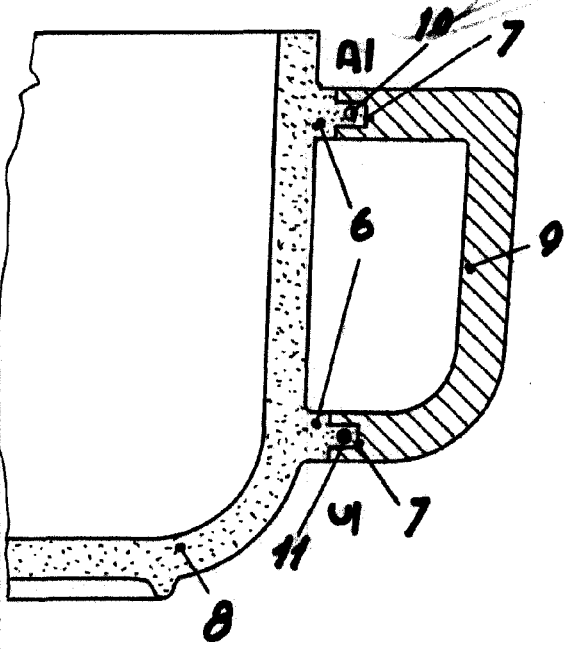


Fig. 4

