

71830 FEB



requiere en su fabricación, por cuanto esta se consigue totalmente en una sola fase de moldeo, preferiblemente por inyección.

Las particularidades sucintamente indicadas como
20.- características del objeto de este Modelo de Utilidad se describen a continuación con mayor detalle, remitiéndolas a una hoja de dibujos en la que, a título de ejemplo no limitativo, se expone una forma preferida de realización.

En los dibujos citados, la figura 1 muestra una vista en planta del nuevo tapón, su puesto observando por su parte inferior.
25.-

La figura 2 es un alzado seccionado del mismo, representado según una proyección ortogonal normal de la figura 1.

En la realización representada en dicho hoja de dibujos, el tapón consiste en un tronco de cilindro tubular (1), de generatriz ligeramente alabeada o inclinada en su parte inferior (2) a los efectos de facilitar su penetración en el gollete del envase correspondiente, y la superficie cilíndrica interna del mismo aparece alterada en su uniformidad, y en su región superior por una pluralidad de estrías (3) paralelas al eje geométrico del propio tapón.
30.-
35.-

En su región superior, el mismo tapón objeto de este registro forma parte preferiblemente de una cabeza (4) que es de forma ampliamente variable, hueca asimismo interiormente y provista de otros nervurados radiales (5) que, en cantidad conveniente, refuerzan considerablemente dicha parte superior, expuesta particularmente a las manipulaciones necesarias para ciertos descorchados, así como a choques accidentales y roces diversos capaces de romperlo o deteriorarlo si no se dispusiera dicha protección.
40.-
45.-

La disposición y estructura del nuevo tapón le otorgan la posibilidad de sustituir con ventaja a todos sus



71836

similares de corcho o de goma, ofreciendo sobre éstos la venta-
 50.- ja de su menor peso, de su mejor aspecto y de una mejor hermeti-
 cidad de cierre sin necesidad de forzar el ajuste como en aquellos,
 por cuanto la zona superior del tapón en la que figuran las estrias
 (3) ofrece cierta flexibilidad de ajuste que compensa con creces
 la presión que hasta la fecha es preciso ejercer en los tapones
 55.- de corcho y de goma para lograr una precaria estanqueidad, debién-
 dose tener en cuenta que, en el nuevo tapón, las estrias referidas
 (3) establecen una reacción elástica que es equivalente, aunque
 mas eficaz, a la presión referida.

Como es lógico, ha de comprenderse que en las realiza-
 60.- ciones prácticas del objeto de éste Modelo, podrá ser variable
 todo cuando revista carácter accesorio o circunstancial relativa-
 mente a lo que constituye la esencialidad de la invención.

NOTA:

Este Modelo se caracteriza por:

55.- Tapón de estructura laminar para envases, fabricado
 con materiales resinoplásticos pertenecientes preferiblemente
 al grupo de las superpoliamidas caracterizado esencialmente por
 consistir en un trozco de cilindro tubular que presenta cierta
 conicidad en su extremo libre, opuesto al superior en el que el
 70.- propio tapón se amplía formando una cabeza que es asimismo hueca
 interiormente y unida por su borde periférico al cuerpo principal
 del tapón mediante determinada cantidad de nervurados radiales,
 siendo asimismo hueco dicho cuerpo principal y ocupada parcial-
 mente la oquedad resultante por una pluralidad de estrias lon-
 75.- gitudinales que transmiten su relativa rigidez a la zona super-
 ficial externa por la que el tapón se afianza por ajuste al golle-
 to del envase correspondiente.

2ª - TAPON DE ESTRUCTURA LAMINAR PARA ENVASES,

71838 FEB



Todo tal y como queda descrito, reivindicado y
8o.- dibujado en los planos adjuntos.

Consta la presente Memoria Descriptiva de cuatro
hojas foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Barcelona a 11 de febrero de 1959.

P.A.

Javier Fina Coll
P. P.

Alberto Guarauf



11 FEB.

71836

Fig. 1

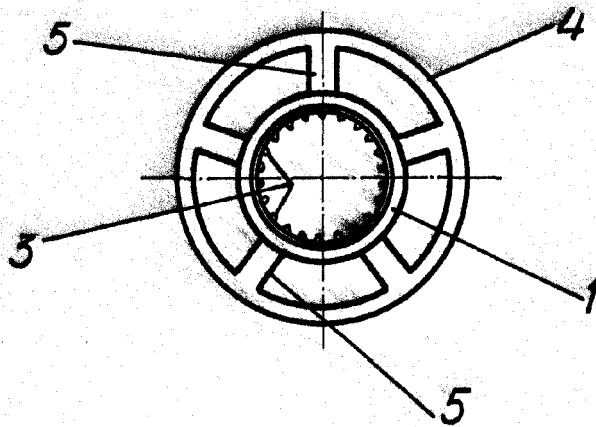
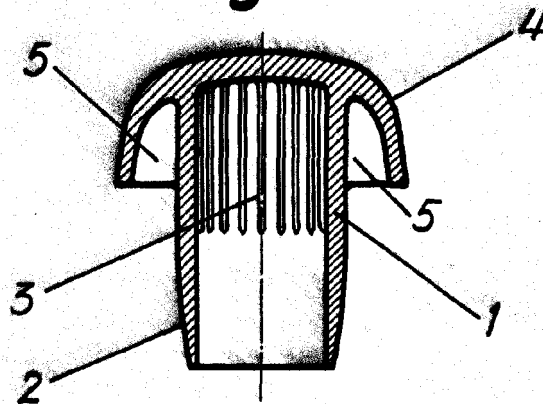


Fig. 2



11 FEB. 1959

Javier Fina Coll
P. P.

Alberto Guasalupe

Escala variable.