



MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

Correspondiente a un MODELO DE UTILIDAD por VEINTE años para todo el territorio español a favor de Don Daniel MIQUEL BORONAT y D. Manuel LOPEZ DOMINGO, ambos de nacionalidad española, residentes en VALENCIA, Avda. Paris y Valero 168, por: "TUBO SOPLADO PARA PRODUCTOS PASTOSOS".

-----

Invadida por la técnica del envasado, la mayor parte de las industrias de productos susceptibles de tal operación, se van presentando nuevos problemas, generalmente dimanados de nuevas exigencias, siempre acompañadas del problema del precio.

5.-

En la fabricación de tubos, que en su origen eran de plomo antimoniado y aún se siguen fabricando de este material, poco a poco se va imponiendo el material termo-moldeable, por sus muchísimas ventajas, de las que no nos vamos a ocupar por ser innecesario.

10.-



La batalla está ganada en todos los terrenos y no precisa defensa.

Sin embargo, en ciertos tipos de envases y, naturalmente en el que nos ocupa, distan aún mucho de haber alcanzado otra cosa, que metas muy sencillas e inmediatas.

Así se tiene que todos los tubos de este tipo, llevan dos soldaduras, una de ellas refiere el trozo de tubo de plástico o macarrón que forma el cuerpo del tubo, a los hombros del mismo en cuyo centro va el cuello roscado exteriormente para la fijación del tape a rosca. La otra soldadura es la del cierre. Es decir la que suelda los bordes del otro extremo uno contra otro después de aplastar sobre sí, los bordes del extremo que nos ocupa.

Esta constextura del tubo, ya en su fabricación presenta serios inconvenientes, toda vez que se han de formar los cuerpos, a base de trozos de tubo continuo y sobre los cantos o bordes de un extremo soldar la pieza, obtenida aparte.

Entre los inconvenientes aludidos los mas destacados son, el número elevado de tubos defectuosos que no pueden salir al mercado, pero cuyo costo tiene que quedar absorbido por el costo de los buenos o perfectos. Como hay desperdicio de material inutilizado por soldadura imperfecta, mas la energía eléctrica y térmica consumida y mas la mano de obra correspondiente, el impacto de los defectuosos sobre los buenos no es, ni mucho menos, despreciable.

Pero no es eso solamente, sino que sobre ello



- hay que añadir, quizá lo mas significativo. Entre los tubos dados por buenos, existe otro porcentaje de malos. Pero esta deficiencia solo la nota el usuario, no la fábrica, puesto que es apreciable cuando al apretar el tubo, para con esta presión, obligar a salir el producto pastoso, lo que obtiene es que se desprende el cuerpo del tubo, de su cabeza, porque si bien la soldadura parecía perfecta, no lo era, extremo fácil de comprender y de aceptar si se ponderan las dificultades técnicas de la soldadura.
- 5.-
- 10.-

El invento que se preconiza, elimina la totalidad de estos inconvenientes y, claro está, beneficia el precio de fabricación, la solvencia de un fabricante, la presentación al mercado de los productos de una marca. La imposición total y triunfante de un material, por otra parte soberbio para la fabricación de tubos.

15.-

Es mas bello el tubo al carecer de soldadura.

- Es mas rígido, mas resistente a la imprescindible presión para su uso. El usuario no sufre las desagradables consecuencias de la rotura en el momento del uso.
- 20.-

Reúne, por tanto, características mas que suficientes, para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita, de acuerdo con lo prevenido al efecto, por el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

25.-

Unimos un dibujo en el que mostramos una realización práctica y sobre el que desarrollaremos una descripción mas detallada, pero dejando sentado que

30.-



al tratarse de un ejemplo, carece por lo tanto de carácter limitativo alguno.

5.- En la figura 1ª, mostramos el tubo tal como sale de la máquina de extrusionado, es decir que todo el tubo es de una sola pieza, sin soldadura en los hombros.

En ella es -1- el cuerpo propiamente dicho cuyos bordes -2- permanecen abiertos, formando boca para la carga del producto.

10.- Es -3- el tronco de cono sobre el que va la boca, en el cuello -4- y que se une por los hombros -5-, repetimos que sin soldadura.

15.- Esta fabricación es realizable en las máquinas extrusionadoras convencionales y no presenta mas dificultad técnica que la del molde que ha de recibir la resina artificial para el enfriamiento y moldeo.

La figura 2ª, muestra el mismo tubo con los mismos signos convencionales, para mejor ilación de ideas.

20.- La única diferencia entre una figura y otra, es que en esta figura 2ª, los bordes -2- van soldados en operación posterior y que se sale del contenido de este escrito, si bien se cita, para que la idea quede completa.

25.- Suficientemente descrito el invento así como una manera de llevarlo a la práctica se hace constar que el mismo es susceptible de modificaciones de detalle siempre que estas no afecten a su fundamento.

N O T A

30.- En resumen: El MODELO DE UTILIDAD recaerá



sobre las particularidades de las siguientes

REIVINDICACIONES

5.- 1ª.- Tubo soplado para productos pastosos, caracterizado por estar constituido de una sola pieza, sin soldaduras entre los hombros del asiento del cuello y el cuerpo central o tubo propiamente dicho, el cual tubo lleva su otro extremo con los bordes despegados.

10.- 2ª.- "TUBO SOPLADO PARA PRODUCTOS PASTOSOS".  
Todo tal y como ha quedado debidamente descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y se ilustra con el dibujo que a la misma se acompaña.

Madrid 21 de Abril de 1962

PP

92683



Fig. 1

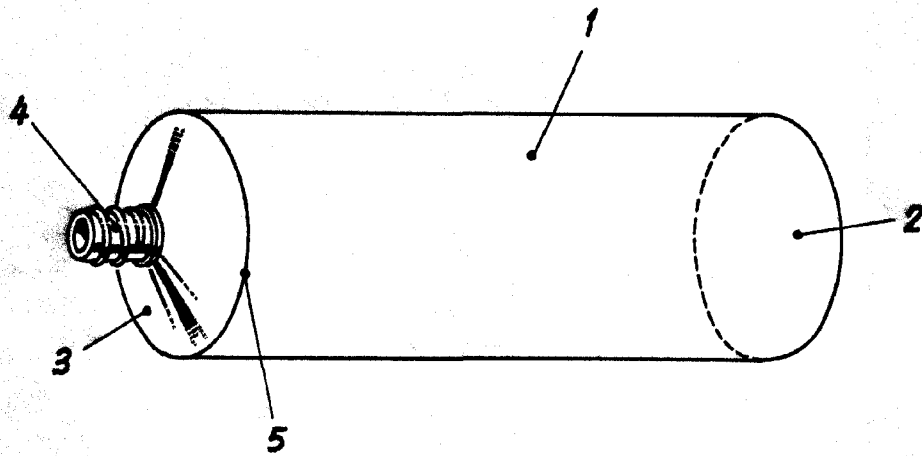
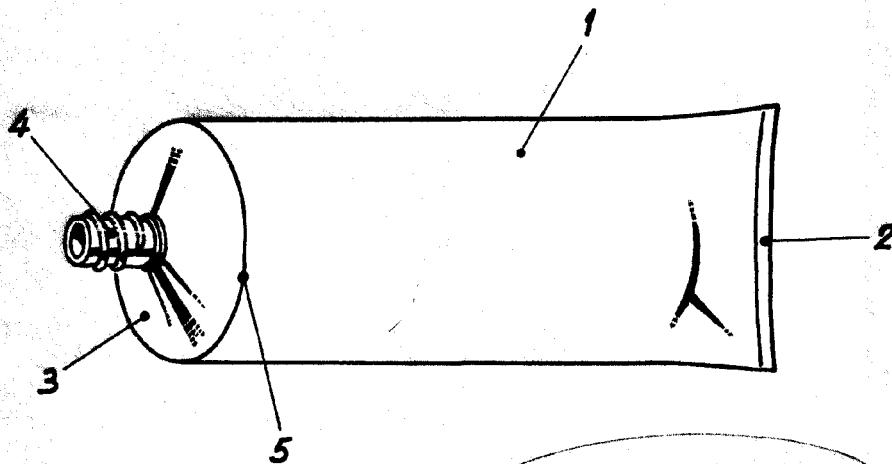


Fig. 2



Madrid, 21 de Abril de 1.962.

~~Manuel Lopez Domingo~~

Escala variable.