

**Patente Española**

95.324

**MEMORIA**

descriptiva sobre *"Perfeccionamientos en la fabricacion de cápsulas para botellas y otros recipientes"*

**POR**

*American Machine and Foundry Company*

**DE**

*Anna Cook*

*Estados Unidos de América*



*El presente invento se refiere a una cápsula o tapita plástica de sistema perfeccionado para el cierre de botellas de leche y otros recipientes, y al procedimiento de su fabricación.*

*En el embotellado de la leche es costumbre cerrar el cuello de la botella por medio de un disco redondo de cartulina o cartón que ajusta herméticamente en el interior del cuello de la botella. Ahora bien, en el embotellado de leche de calidadessuperiores suele aplicarse, además, un sello o rodete de papel rizado sobre la parte superior del cuello de la botella y por fuera de él, pero sucede que al replegar el sello de papel sobre dicho cuello se establecen tensiones en el cuerpo del papel que le impiden quedar bien ceñido al cuello. Para contrarrestar esta deficiencia se atenaza un anillo o aro de alambre sobre el cuello de la botella y sobre el rodetito de papel rizado a fin de dejar bien ceñido y sujeto éste último. Ocorre, sin embargo, con frecuencia, que al retorcer el cerquillo o aro de alambre sobre el sello de papel rizado se rompen las botellas, con la consiguiente pérdida de leche, por cuanto que aquella botella o botellas que contengan partículas de vidrio roto ya no se pueden vender.*

*La finalidad principal del presente invento es la producción de una tapita o cápsula plástica para botellas de leche u otros recipientes, la cual cápsula al ponerla al calor podrá quedar bien ceñida y de un modo hermético por toda la superficie exterior del cuello de la botella u otro envase sin ocasionar roturas de botellas y sin producir excesivas tensiones en el papel de que se compone, en parte, quedando perfectamente ceñida y adherida la cápsula al cuello de la botella después de enfriada.*

*Con este objeto hemos podido comprobar que empleando papel del llamado de crespón impregnado de una substancia resinosa, tal como resina, por ejemplo, inodora de preferencia, y preferentemente tambien en la proporción de dos y media libras de materia resinosa por libra de papel, y sobre-*



poniendo varias hojas de este papel crespón delgado e impregnado y consolidando dichas hojas por medio del calor se puede producir una masa laminada y plástica susceptible de poderla rizar y ceñir sobre el cuello de una botella u otro recipiente al ser calentada aquella, sin riesgo alguno de que se rompa el recipiente y sin que se produzcan excesivas tensiones en el cuerpo del papel, o más bien cuando las hojas de dicho papel así preparado, son mayores que el tamaño de una sola cápsula, se podrán recortar varias de éstas de la materia plástica, dándolas las debidas proporciones.

El papel de crespón delgado está lleno de pequeñas dobles o repliegues intererentes, muchos de los cuales, al ser calentada la cápsula y aplicada sobre la boca y cuello de una botella o recipiente, se estiran o se reforman, sin producir excesivas tensiones en el cuerpo del papel, y como cada una de las hojas sobrepuestas que integran el cuerpo de la cápsula tiene las mismas propiedades, claro está que la cápsula se adapta con suma facilidad a la nueva forma que se la dá durante la operación del rizado, es decir, al aplicarla a la boca del envase contribuyendo al buen resultado de ésta operación la substancia resinosa caliente que forma una especie de película lubricante entre las capas contiguas del papel y permite el movimiento relativo de las mismas.

Se ha visto por experiencia que bastan cinco capas o láminas para dar a la cápsula la debida resistencia y rigidez a fin de que sirva de cierre para botellas.

Al enfriarse la substancia resinosa y plástica las hojas quedan firmemente sujetas y adheridas en su estado de reforma, sin que la cápsula enfriada tenga tendencia a recuperar la forma plana de la plantilla de donde fué recortada. Cuando la cápsula así rizada se ha enfriado perfectamente y ha quedado encogida y ceñida, al cuello de la botella u otro recipiente, queda éste herméticamente tapado, eliminando la necesidad que hasta ahora ha existido



- 3 -

de un cierre o tapa interior de cartulina y de un alambre de sujeción por la parte exterior, con la consiguiente evitación de roturas de botellas y pérdida de leche.

N O T A .

Habiendo ya descrito y detallado con toda amplitud la naturaleza de nuestro invento, así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, debemos hacer constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones en sus dimensiones y detalles, sin que por ello se altere el principio fundamental del invento y lo que constituye la esencia del mismo y por lo que solicitamos patente de invención por veinte años en España es por: "Perfeccionamientos en la fabricación de cápsulas para botellas y otros recipientes"; caracterizandose por lo siguiente:

1º.- Por la superposición de varias hojas de papel de crespón muy delgado, impregnadas de una substancia resinosa, en calentar luego las hojas así impregnadas y sobrepuestas para consolidarlas en forma de masa plástica laminada que se preste a ser rizada y aplicada perfectamente sobre toda la superficie de los cuellos de botellas u otros recipientes al ser calentada, sin que se produzcan tensiones excesivas en el cuerpo del papel.

2º.- El método de fabricación que se especifica en la reivindicación 1ª, en el que el papel de crespón se impregna de una substancia resinosa e inodora.

3º.- El método de fabricación que se especifica en las reivindicaciones 1ª o 2ª en el que el papel de crespón se impregna de resina en la proporción de dos y media libras de resina por cada libra de papel.

4º.- El método de fabricación que se especifica en la reivindicación 1ª, en la 2ª o en la 3ª, según el cual las cápsulas o tapitas de cierre se producen separando de la



masa plástica y laminada, plantillas o trozos del tamaño deseado.

5ª.- La formación de una cápsula o tapa plástica para tapar recipientes, compuesta de capas u hojas consolidadas de papel de crespón delgado, impregnadas de una substancia resinosa inodora, susceptible de rizarse y ceñirse sobre el cuello de una botella al ser calentada la cápsula sin producir excesivas tensiones en el papel.

"Perfeccionamientos en la fabricación de cápsulas para botellas y otros recipientes"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria.

Esta memoria consta de cuatro hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 28 de Septiembre de 1925.

American Machine and Foundry Company.

P.P.

Por Poder  
de SANTOS L. G.