



- 5 JUN

Nº. 112.276

112276

TABACRABONA 1963

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un

MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: André Albert FILLEUL.

RESIDENCIA: 110, Avenue de Neuilly NEUILLY-sur-SEINE

(Seine) FRANCIA.

ENUNCIADO: "BOTELLA DE VIDRIO PARA EL ACONDICIONAMIENT-
TO DE LIQUIDOS".

Prioridad: Patente francesas n.º PV 943.694 del 3-8-63,
PV 962.275 31-1-64 y
PV 970.122 8-4-64.

IG.

- 1 -

- 5 JUN



1

Se conoce que el vidrio es un material que presenta numerosas ventajas y que se utiliza casi exclusivamente para la fabricación de las botellas.

5

Estas ventajas son su transparencia, su frescor, su rigidez, y más generalmente, su buena disposición cuando se trata de acondicionar bebidas.

10

En frente de estas ventajas presenta sin embargo graves inconvenientes los cuales han impulsado a los industriales a buscar nuevas materias, pero, por parte del consumidor, se choca contra la fuerza del hábito que dista mucho de ser desdeñable.

Los inconvenientes del vidrio son esencialmente su fragilidad y su gran peso.

15

Debido a su fragilidad, es peligroso de manejar. Ahora bien una botella de agua mineral, como por ejemplo, se maneja aproximadamente veinticinco veces desde el remitente al consumidor, y se hace bastante cara a causa de las roturas, (se calcula una botella rota en cada veinticinco viajes y un siete por mil en las faenas de limpieza y llenado).

20

A causa de su peso, necesita embalajes especiales (portabotellas) los cuales son ellos mismos pesados, ocupan mucho espacio y son incómodos. Su transporte es caro (su peso transportado es casi vez y media la del líquido embotellado puesto que se devuelve la botella vacía).

25

Por último su utilización es complicada ya que las botellas y los porta-botella van en depósito.

El presente invento permite conservar las ventajas de las botellas de vidrio suprimiendo completamente sus inconvenientes.

30

Con este fin, el invento tiene por objeto una botella de vidrio para el acondicionamiento de líquidos caracterizada porque comprende una abertura obturable por la cual se puede introducir una



1 recarga de material flexible que tiene formas y dimensiones corres-
pondientes a las de la botella, y que presenta un gollete más largo
que el de la botella el cual se corta para la utilización de la re-
carga.

5 Aparecerán otras características complementarias del in-
vento de la memoria descriptiva detallada que damos a continuación -
con referencia al dibujo anexo. Bien entendido, la memoria descripti-
va y el dibujo solamente se dan a título de ejemplo indicativo y no
limitativo.

10 La figura 1 es una vista de conjunto seccionada de la bo-
tella conforme al invento;

La figura 2 es una vista parcial en corte que muestra el
montaje del gollete de la recarga y del gollete de la botella según
una primera variante;

15 Las figuras 3 y 4 son vistas análogas que muestran cada -
una otra variante;

La figura 5 es una vista esquemática en corte que muestra
el llenado de la recarga;

20 La figura 6 es una vista en corte parcial que muestra una
botella conforme al invento cuya recarga está provista con una cavi-
dad auxiliar.

25 Con referencia al dibujo se ve que una botella según el -
invento comprende una botella propiamente dicha 1 de vidrio y de for-
ma general convencional, es decir, que tiene un gollete 2 provisto ex-
teriormente en su vértice con un anillo 3.

Esta botella no tiene fondo de forma que se pueda introdu-
cir en ella una recarga 4 de materia sintética flexible.

30 La recarga 4 presenta la misma forma y sensiblemente las
mismas dimensiones que el interior de la botella 1 con la excepción -
de su gollete 5 que es más largo que el 2 de la botella 1. La recarga

- 5 JUN 1954



1 4 está llena de líquido, como se explicará más adelante, después -
se introduce en la botella 1. Se cierra la botella 1 por medio de un
fondo insertado 6 por ejemplo de materia sintética rígida la cual, -
aquí está simplemente encaja por fricción sobre la botella 1.

5 Para asegurar el centrado correcto del gollete 5 de la -
recarga 4 así como la estanqueidad entre este gollete y el de la bo-
tella 1, se prevee un mecanismo complementario que se puede realizar
de diferentes maneras.

10 En las figuras 1 y 2 se ve que este sistema complementa-
rio consiste de un manguito hueco 7 (es decir que está atravesado -
axialmente por un paso 8) que presenta una parte lateral exterior 9
que comprende un resalto interior anular 10. Este manguito de mate-
ria sintética rígida que presenta sin embargo una cierta elasticidad
está introducido en el gollete 2 y su resalto 10 se bloquea debajo -
15 del anillo 3. Así, el manguito puede girar sobre el gollete 2 pero -
no se puede separar de él libremente.

20 Sobre las paredes del paso 8, se encuentra un primer pa-
so de rosca 11 con el cual coopera un paso de rosca correspondiente
12 previsto en el exterior del gollete 5. Al girar el manguito 7 por
su periferia moleteada 13, se obliga a la recarga 4 a subir en la bo-
tella 1 de manera que sus formas coinciden estrechamente. Simultanea-
mente se ha asegurado uno de la buena posición del gollete 5 y de la
estanqueidad de la unión con el fin de que el líquido no pueda derra-
marse entre la recarga y la botella en el momento de la utilización.

25 Cuando se ha colocado la recarga como se ha indicado an-
teriormente se corta con las tijeras del gollete 5 según la línea 14,
es decir, al nivel del manguito 7.

30 Mientras se está utilizando, se obtura el gollete 5 por
medio de un tapón amovible 15 cuya parte lateral 16 está provista ex-
teriormente de un paso de rosca 17 que coopera con un paso de rosca

5 JUN



1 correspondiente 18 previsto sobre la pared del paso 8, por encima -
del primero 11. Entre el tapón 15 y el manguito 7 se encuentra el go
llete 5 pero su grosor es poco importante y el diámetro de la parte
5 lateral 16 así como el del paso de rosca 17 están previstos conse-
cuentemente.

En la figura 3 el mecanismo complementario consiste de -
un collarín 19 de material flexible el cual está soldado en 20 sobre
el gollete 5. Este presenta un adelgazamiento 5a a cuya derecha está
previsto un paso de rosca 21 sobre el collarín 19.

10 Para la colocación de la recarga 4, se utiliza un tapón
22 cuya parte lateral 23 está provista con un paso de rosca 24 que -
coopera con el paso de rosca 21 del collarín 19. Este tapón compren-
de además un cordón o cadena de enganche y tiene un diámetro 25 pre-
cisamente inferior al interior del gollete 2.

15 Se encaja por lo tanto la recarga 4 con el tapón 22 y se
coge la cadena de enganche 25 para hacer subir la recarga 4 hasta que
el collarín 19 deformado elásticamente en el momento de su paso en -
el gollete 2, rebasa el vértice y se extiende cubriendo interiormen-
te este gollete 2. En seguida, es fácil desatornillar el tapón 22, -
20 cortar el gollete, y volver a poner el tapón 22 después de su utili-
zación.

En la figura 4, el mecanismo complementario consiste en
prever un paso de rosca 26 sobre el gollete 5 y en utilizar un man-
guito 27 provisto con un collarín 28 que se aplica exteriormente so-
25 bre el gollete 2, mientras que la parte lateral 29 recibe un paso de
rosca 30 que coopera con el del gollete 5.

Aquí, además, la extremidad del gollete 5 está adelgaza-
da para dejar paso a un tapón obturador 31 cuya parte lateral 32 pre
senta un paso de rosca 33 que coopera con un paso de rosca 34 previs
30 to en correspondencia al interior de la parte lateral 29.



1 En la memoria descriptiva que hemos expuesto anteriormen-
te se ha descrito solamente los pasos de rasca como medio de unión -
de las diferentes piezas, pero es evidente que se podría elegir cual-
quier otro medio muy conocido de la técnica.

5 Al referirnos ahora a la figura 5, se vé que la recarga
4 presenta un talón hueco 4a de dimensiones suficientes para poder -
servir al paso de una boca de llenado 35 que constituye parte de una
máquina de tipo conocido. Se puede obtener así el acondicionamiento
del líquido con un equipo normal al tomar sin embargo, medidas, por
10 otra parte sencillas, para asegurar la firmeza de las recargas 4 du-
rante su llenado. Después de esta operación, el orificio se cierra -
por ejemplo al efectuar una soldadura transversal 36 de las paredes
del talón 4a.

15 Se podría asegurar el llenado de la recarga por un orifi-
cio similar al anterior pero situado de forma diferente. Se podría -
del mismo modo utilizar el gollote 5 antes de su cierre por soldadu-
ra, si la boca 45 tiene un diámetro bastante reducido.

20 En la figura 6 se ve que la recarga 4 contiene una cavi-
dad auxiliar estanca 37 cuya pared presenta un debilitamiento 38 en
el cual está fijado un precinto 39 que atraviesa de forma estanca la
pared de la recarga 4.

25 En el momento de la colocación de la recarga 4 en la bote-
lla 1, se hace pasar el precinto 39 del interior hacia el exterior -
por un agujero 6a del fondo 6, después se coloca este último como an-
teriormente. Estas medidas permiten, después de la colocación, desg-
rarrar la cavidad 37 al tirar del precinto 39 y haciendo comunicar de -
este modo la cavidad 37 y la recarga 4 para obtener la mezcla de los
productos que contienen respectivamente.

30 Estos productos pueden, por ejemplo, ser un líquido en la
recarga 4 y las sales minerales efervescentes en la cavidad 37 o bien

5 JUN



1 un jugo de fruta y de pulpas, etc.

El orificio de llenado de la recarga (por ejemplo el orificio 4a) puede estar previsto con dimensiones suficientes para permitir además la introducción de la cavidad 37, el precinto que pasa por este orificio y cogerse de manera estanca en el momento de la soldadura que cierre el orificio.

Se puede obtener la abertura de la cavidad 37 por otro medio que no sea un precinto de desgarramiento, por ejemplo por medio de un percusor.

10 Resulta de la memoria descriptiva expuesta anteriormente que la botella conforme al invento elimina los inconvenientes de las botellas de vidrio actuales. En efecto, la botella 1 se compra de una vez para siempre por el usuario, mientras que las manipulaciones, el transporte, el almacenamiento, etc. solamente interesan a las recargas.

Se llega, pues, a una simplificación y a una economía considerables:

- ausencia de inmovilización de los capitales para depósitos de botella y de porta-botellas.

20 - supresión de la rotura,

- disminución del precio del transporte puesto que una botella convencional pesa aproximadamente 660 gramos mientras que una recarga pesa solamente de 8 a 10 gramos de contenido igual y porque, además, no hay retorno. Se economiza, por lo tanto, en total el transporte de 1 kg. 300 por botella.

25 - ganancia de sitio que asciende hasta el 65% porque las recargas no tienen necesidad de estar aisladas, separadas unas de otras, ni de embalsarse en los porta-botellas que ellos mismos son voluminosos.

30 - ausencia de limpieza y de etiquetaje porque las recar-



- 5 -

1 gas se pueden imprimir facilmente o todavía mejor grabarse en el momento de su fabricación, es decir, marcarse mediante los grabados - del mismo molde, y porque la botella 1, es transparente.

5 - ausencia de tener que enviarse las botellas a depósito.
- aceleración y simplificación de las manipulaciones y -
entregas.

- etc...

Además, este nuevo modo de acondicionamiento permite dosificar exactamente el aire contenido en las recarga y hasta de eliminarlo completamente, lo cual proporciona la ventaja de permitir la buena conservación de ciertos líquidos delicados como por ejemplo, -
10 el vino, la leche, la sidra, cerveza, agua mineral, etc.

El invento no se limita a los solos modos de realización descritos y representados, sino que comprende, por el contrario, todas las variantes.
15

En resumen, el Modelo de Utilidad que se solicita, recaerá sobre las siguientes:

- REIVINDICACIONES -

1. Botella de vidrio para el acondicionamiento de líquidos caracterizada porque comprende una abertura obturable por la -
20 cual se puede introducir una recarga de material flexible que tiene las formas y dimensiones que corresponden a las de la botella y que presenta un gollete más largo que el de la botella y destinado a cortarse para la utilización de la recarga.

25 2. Botella de vidrio según la reivindicación 1, caracterizada porque no tiene fondo y porque recibe un fondo amovible preferentemente de materia sintética.

3. Botella de vidrio según la reivindicación 2, caracterizada porque el fondo amovible está taladrado con un agujero.

30 4. Botella de vidrio según la reivindicación 1, caracte-



5

1 rizada porque el gollete de la recarga presenta exteriormente un paso de rosca y porque el gollete de la botella recibe un manguito hueco - que tiene un paso de rosca interior que debe cooperar con el de la - recarga para el centrado correcto de ésta con la botella.

5 5. Botella de vidrio según la reivindicación 4, caracterizada porque el manguito hueco presenta una parte lateral exterior provista de un resalto interior que debe bloquearse elásticamente de bajo de la anilla corriente de la botella pero de forma que pueda girar.

10 6. Botella de vidrio según la reivindicación 4, caracterizada porque el manguito hueco presenta, por encima del paso de rosca, otros mecanismos interiores que deben cooperar con un tapón amovible insertado para obturar el manguito.

15 7. Botella de vidrio según la reivindicación 1, caracterizada porque el gollete de la recarga presenta un collarín insertado y que debe aplicarse exteriormente sobre el vértice del gollete - de la botella.

20 8. Botella de vidrio según la reivindicación 7, caracterizada porque el gollete de la recarga presenta una extremidad adelgazada que permite al collarín desplazarse en el momento de la introducción del gollete de la recarga en el gollete de la botella.

25 9. Botella de vidrio según la reivindicación 8, caracterizada porque el collarín de la recarga presenta interiormente un mecanismo de unión con un tapón obturador amovible cuya parte lateral debe encajarse alrededor de la parte adelgazada del gollete de la recarga.

30 10. Botella de vidrio según la reivindicación 1, caracterizada porque la recarga presenta un orificio de llenado, cerrado exteriormente, de dimensiones y emplazamiento que permiten su cooperación con una boca corriente de llenado que forma parte de una máquina

5 JUN



1 de cualquier tipo.

5 11. Botella de vidrio según la reivindicación 1, caracte-
rizada porque la recarga contiene una cavidad estanca en la cual se
encuentra un producto que debe mezclarse al líquido de la recarga en
el momento de su utilización, estando previstos los medios para des-
garrar esta cavidad en el interior de la recarga.

10 12. Botella de vidrio según las Reivindicaciones 3 y 11,
caracterizada porque los medios de desgarramiento de la cavidad con-
sisten en un debilitamiento de la pared de ésta sobre la que está fi-
jado un mecanismo como por ejemplo un precinto, que pasa de forma es-
tanca a través de la pared de la recarga y debe introducirse, del in-
terior hacia el exterior en el agujero del fondo amovible de la bote-
lla.

15 13. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha
de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: "BOTELLA DE VIDRIO
PARA EL ACONDICIONAMIENTO DE LIQUIDOS".

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presen-
te Memoria descriptiva que consta de diez páginas mecanografiadas y -
dibujos adjuntos.

20 Madrid, 1 de Agosto de 1.964

ALFONSO UNGRIA

p.p.

25

30

112276



1 AGO

Fig. 1

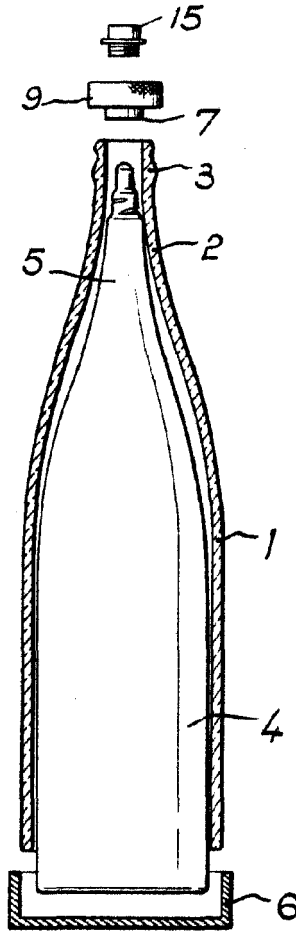
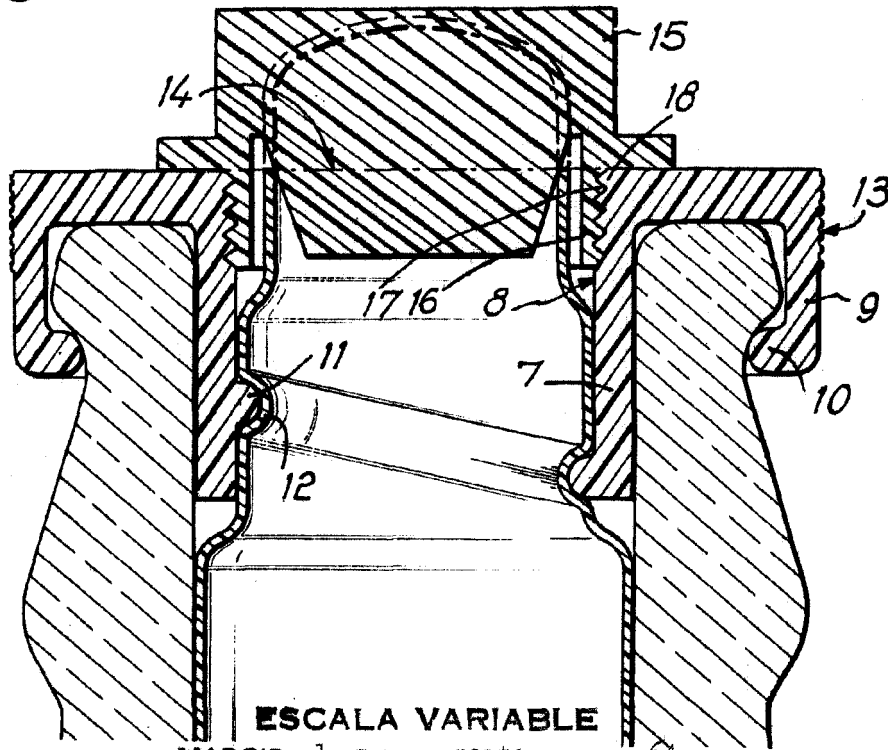


Fig. 2



ESCALA VARIABLE
MADRID, 1 DE agosto DE 19 64
ALFONSO UNGRÍA



Fig. 3

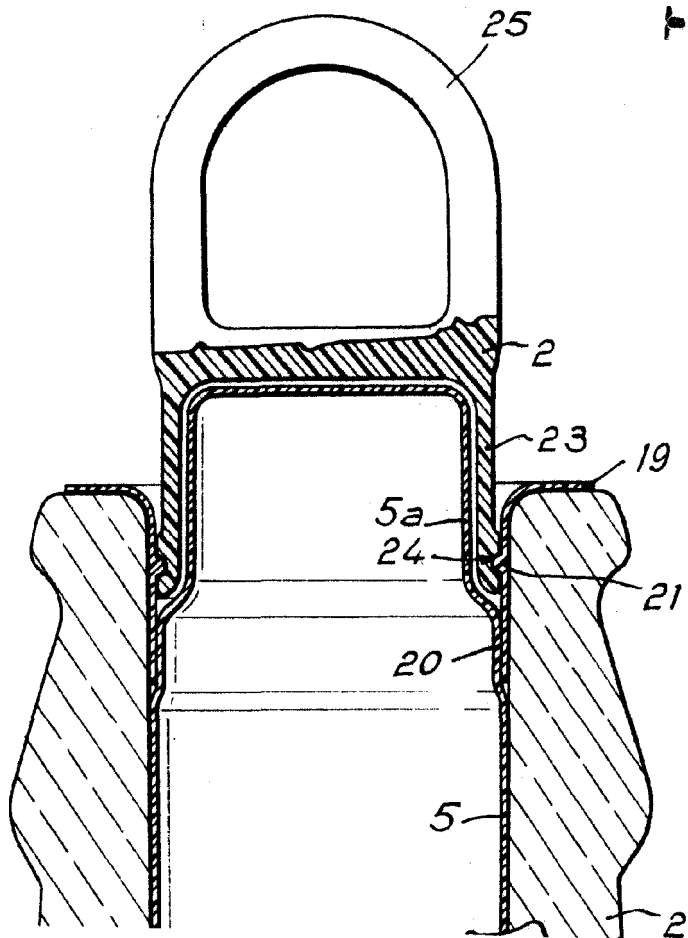
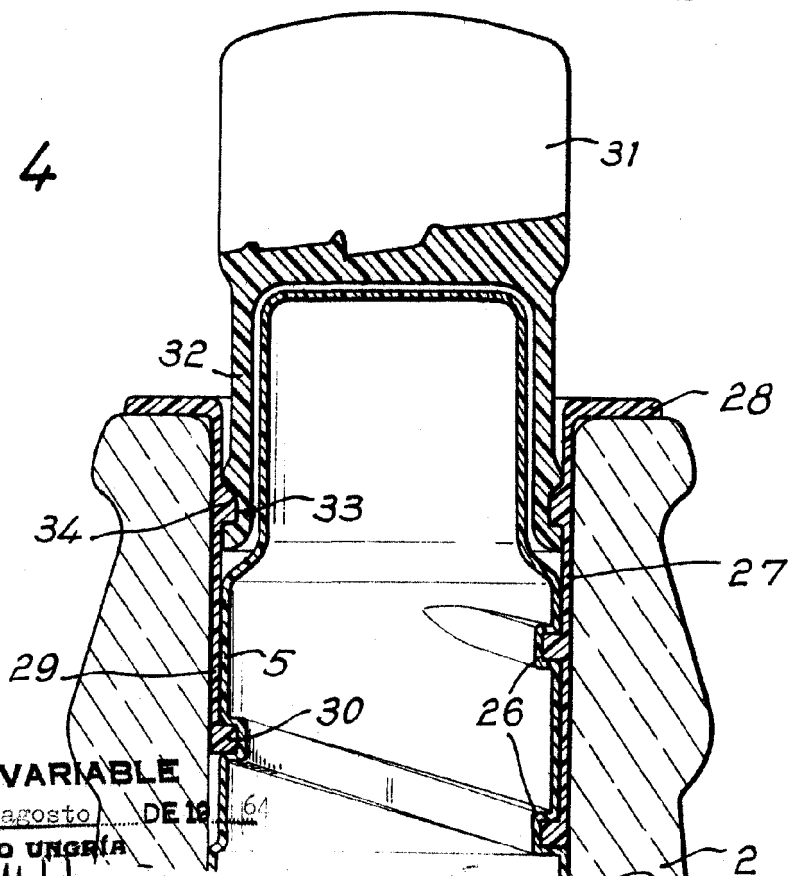


Fig. 4



ESCALA VARIABLE
MADRID, 1 DE agosto DE 1964
ALFONSO UNGRÍA

112276

21 AGO

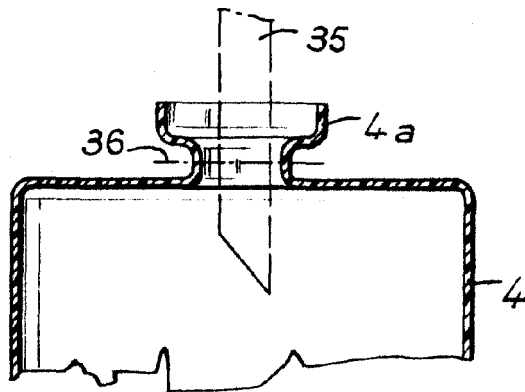


Fig. 5

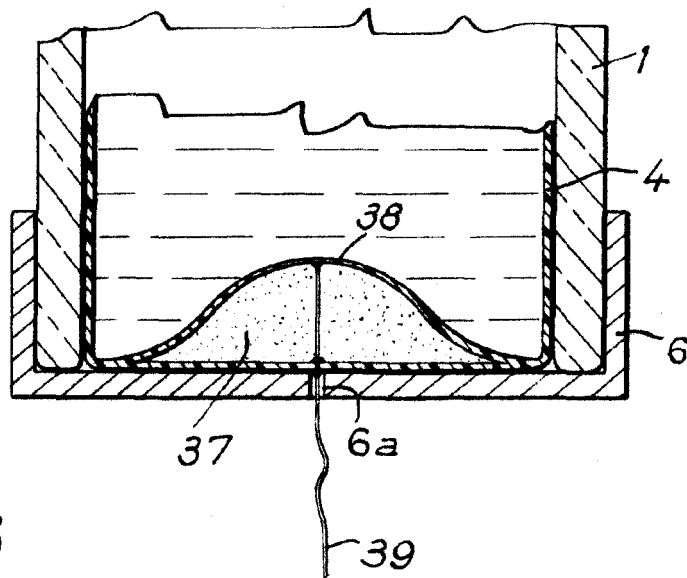


Fig. 6

ESCALA VARIABLE

MADRID, 1 DE agosto DE 1964

ALFONSO UNGRÍA