

112866

112866



M O D E L O D E U T I L I D A D

a favor de:

FARBWERKE HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT, vormals Meister Lucius & Brünig, de nacionalidad alemana, residente en Frankfurt (M) - Hoechst (República Federal Alemana), por:

"BIDON APILABLE DE MATERIAL TERMOPLASTICO"

Memoria descriptiva

5 Para el almacenaje de materias líquidas, viscosas o susceptibles de fluir, se utilizan cada vez más recipientes de todos los géneros, entre otros, bidones, de material termoplástico, en particular de polietileno. A causa de su rigidez, de sus buenas propiedades mecánicas y de su pequeña permeabilidad a los gases y a los vapores, el polietileno lineal de densidad 0,94 a 0,96 g/c.c., así como los copolímeros de etileno y de propileno y/o de buteno-1 y las mezclas de dichos polímeros,

112866

15 JUL



10 convienen particularmente bien para la fabricación de grandes
recipientes auto-portadores "perdidos". Se entiende por "gran-
des recipientes auto-portadores perdidos" recipientes, tales
como latas y bidones, de una capacidad superior a unos 3 litros
que, en razón de su precio y de su pequeño peso, no son devuel-
tos por el consumidor y que son bastante rígidos para resistir
15 a una deformación producida por el contenido, por ejemplo, por
la presión hidrostática de la materia, sin otro embalaje com-
plementario.

Para economizar espacio al máximo durante el transporte
y el almacenaje, se desea también que los recipientes "perdidos"
20 sean susceptibles de ser apilados. Esto se aplica sobre todo a
los recipientes que no son tan grandes que sean expedidos sepa-
radamente, sino cuando cierto número de recipientes son apila-
dos y expedidos en grandes cantidades.

Se sabe que se pueden apilar bidones para economizar espa-
25 cio. Se sabe también que se pueden configurar los bidones por
un procedimiento de extrusión y de soplado, de manera que se
les pueda apilar a pesar de la empuñadura de transporte rígi-
da formada simultáneamente en el procedimiento; se puede lo-
grar esto, por ejemplo, construyendo el bidón con dos protube-
30 rancias situadas sobre el borde superior del bidón, estando
unidas estas protuberancias por una empuñadura que se alinea
con el borde superior de las dos protuberancias, estando de
preferencia previsto el orificio de salida en una de las dos
protuberancias. Esta disposición, sin embargo, tiene inconve-
nientes graves, por el hecho de que la zona de la empuñadura
35 representa una cantidad relativamente grande de la materia to-
tal del bidón y de que los gastos de utillaje y de fabrica-

112866

15 JUL



40 ción son relativamente elevados para acabar el recipiente sop-
plado (seccionamiento de la parte del tubo aplastada en la zo-
na de la empuñadura) y, finalmente, de que una proporción rela-
tivamente grande del volumen ocupado con relación a la capaci-
dad no se utiliza cuando se apilan los recipientes; este es so-
bre todo el caso con los bidones pequeños de una capacidad de
2 a 10 litros.

45 Ahora bien, la solicitante ha concebido un bidón de ma-
teria termoplástica obtenido por extrusión y soplado, suscep-
tible de ser apilado y que está provisto de una empuñadura
basculante, teniendo este bidón dos anillos que sirven para fi-
jar la empuñadura al bidón y que están dispuestos a lo largo
50 del plano de la junta del molde en alineación con el borde su-
perior del bidón, estando dispuestas cavidades en forma de ra-
nuras a los dos lados de dichos anillos y extendiéndose perpen-
dicularmente al plano de la junta del molde en los bordes late-
rales redondeados de la pared del bidón. El bidón se hace, de
55 preferencia, de poliolefinas, tales como polipropileno, polieti-
leno de densidad 0,94 a 0,96 g/c.c., así como de copolímeros
del etileno y del propileno y/o de buteno-1. La empuñadura pue-
de hacerse también de poliolefina o de alambre galvanizado o de
alambre revestido de una materia plástica.

60 La descripción siguiente dada con referencia al dibujo ane-
jo, dado a título de ejemplo no limitativo, permitirá comprender
bien cómo puede realizarse el invento, del cual forman parte,
por supuesto, las particularidades que resaltan tanto del dibujo
como del texto.

65 La fig. 1 es una vista en alzado de un bidón de acuerdo
con el invento.

112866

15 JUN



la fig. 2 lo representa en planta; y

la fig. 3 lo representa en vista lateral y la fig. 4 desde abajo.

70 En las figuras, se ve que el bidón 1 tiene un orificio 2 y un empuñadura basculante 3 para el transporte. Los anillos 4 practicados en el borde superior del bidón 1 y alineados con este borde pueden, hacia arriba, tener cavidades en forma de silleta o de U. La empuñadura 3 puede fijarse de manera conocida como se ha mostrado, por ejemplo, en la fig. 3, suspen-
75 diendo los extremos en gancho de la empuñadura 3 en los anillos 4 y con un pequeño apriete, y ello para cuando la empuñadura sea de alambre galvanizado o de alambre revestido de una materia plástica. Las cavidades 6 en forma de ranuras situadas
80 perpendicularmente al plano de la junta del molde 5 sirven, de una parte, como se ha ilustrado en las figs. 2 y 3, para empuñar la empuñadura 3 en el bidón (haciéndola bascular en una dirección o en la otra) de modo que se realiza una economía óptima de espacio durante el apilamiento de los bidones. De otra parte,
85 las cavidades en forma de ranura facilitan el desmoldeo simple y seguro de los bidones, aunque los anillos 4 estén hundidos y sin utilizar correderas o machos móviles en el molde. Las figuras 1, 3 y 4 muestran que el fondo del bidón puede estar ligeramente bombeado hacia el interior. Cuando el bidón es relativamente estrecho (unos 100 mm.), la empuñadura puede construirse de modo que pueda bascular lateralmente y que venga a alinearse sobre el lado grande del bidón. Por el hecho de que los bordes están redondeados, no obstante, se puede coger la empuñadura, como la muestra la fig. 3. Si los bidones son grandes, el
90 fácil levantamiento de la empuñadura puede ser asegurado por
95



112866

cavidades 8 perfiladas durante la extrusión y el soplado; estas cavidades están indicadas en trazos interrumpidos en la Fig. 2.

Es evidente que pueden hacerse modificaciones en los modos de realización que acaban de ser descritos, especialmente por sustitución de medios técnicos equivalentes sin salirse por ello del marco del presente invento.

Esta solicitud se corresponde con la presentada en Bélgica el 6 de Mayo de 1.963 bajo el número 631.929.

REIVINDICACIONES

1). Un bidón apilable, producido por extrusión y soplado, de material sintético termoplástico, con manija portadora volteable hecha de poliolefina o de alambre de hierro galvanizado o revestido con material plástico, caracterizado porque las dos orejas necesarias para la fijación de la manija portadora en el bidón están hundidas a lo largo del plano de simetría al ras con su borde superior, presentando el bidón rebajes en forma de ranuras que se extienden desde las orejas perpendicularmente al plano separador de las mitades, y que se confunden en sus extremos con los bordes laterales redondeados del bidón.

2). BIDON APILABLE DE MATERIAL TERMOPLASTICO.

Esta Memoria consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por un sólo lado de sus caras.

Madrid, 5 de Agosto de 1.964

112866



FIG. 1

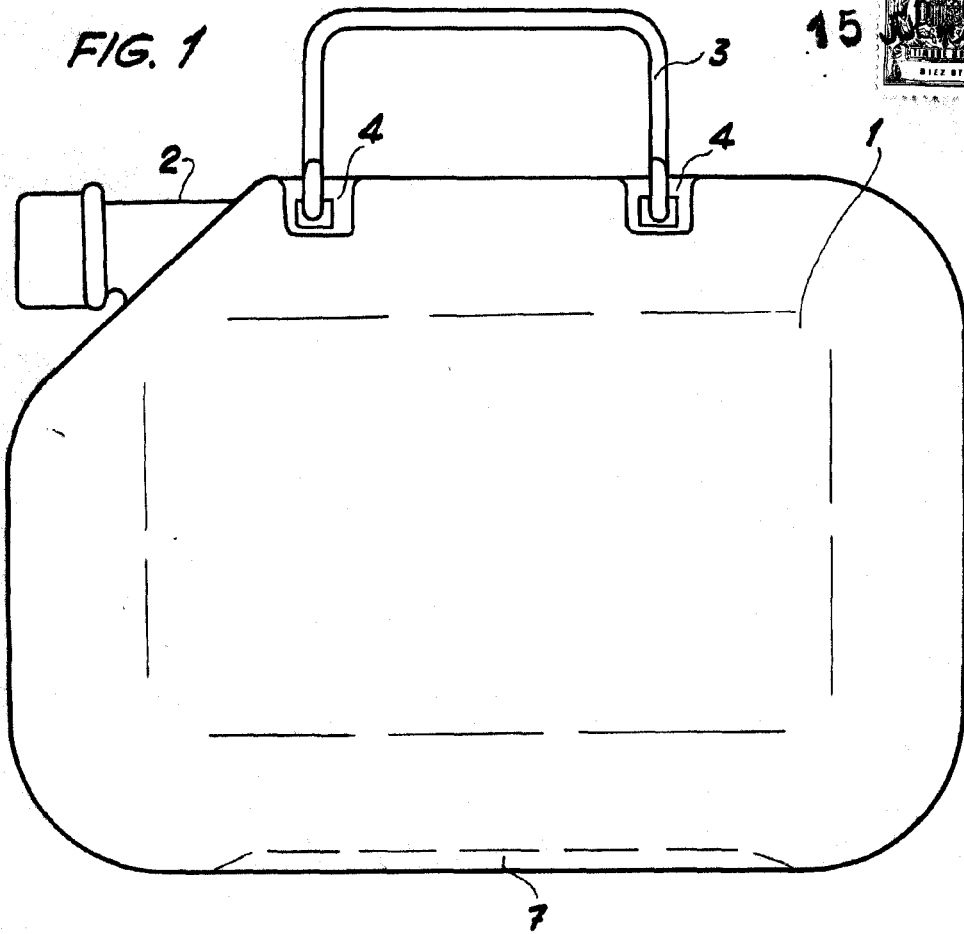
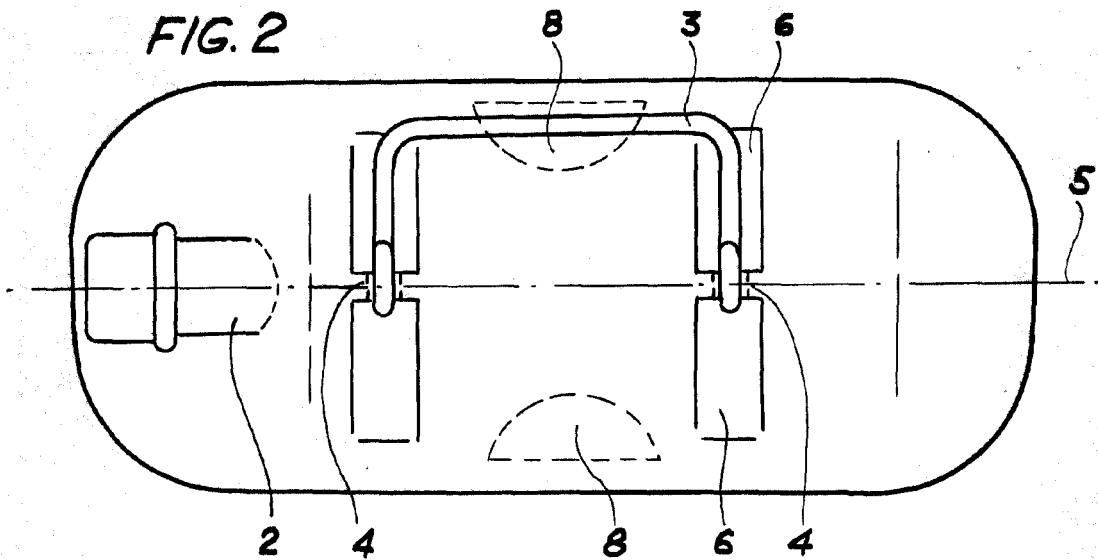


FIG. 2



Madrid 5-8-64

Escala Variable.

112866



FIG. 3

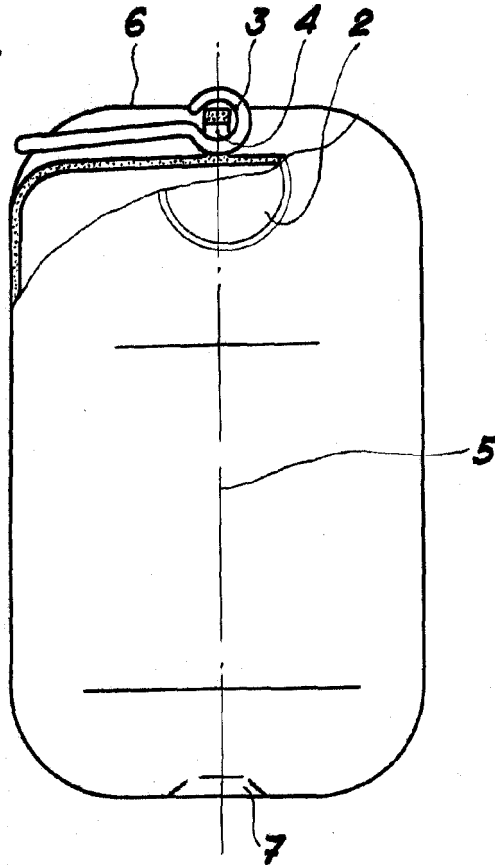
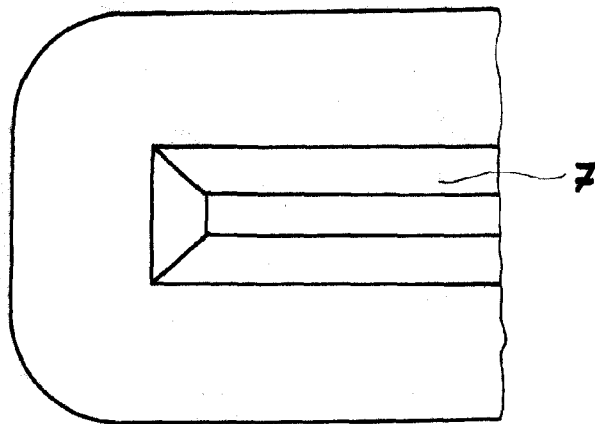


FIG. 4



Madrid 5-8-64.

ba

Escala Variable