

1 1 3 3 8 6

7 MAY. 1965

P.- 29.047
Botella nervada
con cuello liso
aplastable



1 1 3 3 8 6

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

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

e n

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de COMPANIA DE PLASTICOS DEL SUR S.A., entidad española, establecida en Apartado 400, Cordoba

por:

"UNA BOTELLA PERFECCIONADA PARA LIQUIDOS"

Esta solicitud tiene por objeto un envase para líquidos fabricado a partir de materiales sintéticos termoplásticos, preferiblemente materiales comprendidos en el grupo del policloruro de vinilo y polietileno.

5

En la fabricación de envases se ha hecho uso hasta ahora, fundamentalmente, del vidrio, debido a que este material posee una serie de propiedades que le hacen especialmente adecuado para estas funciones. Una característica que influye fundamentalmente en la utilización del vidrio como material para la formación de botellas o recipientes destina-

10



dos a envasar líquido nace de la facilidad que tiene este material para moldearse tomando la forma conveniente y prevista en cada caso.

Mediante la disposición de unos moldes adecuados se consigue dar a este material el aspecto acabado deseado en cada caso, pudiendo darse a su contorno los más variados perfiles y relieves.

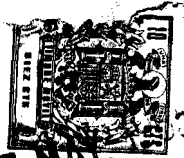
Otra característica que ha determinado el empleo del vidrio en la fabricación de envases destinados a contener líquidos nace de la propiedad de este material de no reaccionar con los líquidos que normalmente ha de contener, esto es, obedece su aplicación, casi insustituible, hasta la actualidad, a su escasa o nula actividad frente a los líquidos contenidos. Estos líquidos considerados son los de uso diario, tales, como aceite, leche, bebidas o similares.

Sin embargo, en la época actual, en virtud de la amplia difusión alcanzada por los materiales sintéticos termoplásticos, se inicia una corriente de sustitución del vidrio por estos últimos materiales, ya que reúnen una serie de propiedades que les permiten realizar esta sustitución en unas condiciones francamente satisfactorias, mejorando en muchos aspectos a los envases de vidrio fabricados anteriormente.

Una razón fundamental que determina la utilización de los materiales plásticos en la fabricación de envases se debe a que estos materiales son mucho más económicos y presentan una gran resistencia que les permite soportar satisfactoriamente las cargas debidas al propio líquido envasado, así como las cargas adicionales originales por la movilidad del líquido contenido, aparecida durante el envasado, transporte, etc. Al mismo tiempo, se ha eliminado completamente el peligro de rotura del envase, debido a que la fragilidad presentada por el vidrio está prácticamente anulada en los materiales termoplásticos.

Al igual que el vidrio, los materiales sintéti-

113386



cos termoplásticos presentan una actividad prácticamente nula frente a los líquidos que normalmente han de contener. Por esta razón, el envasado de estos últimos puede realizarse sin que aparezca ningún riesgo que entrañe un deterioro del envase o que pueda dar lugar a una alteración de los productos envasados.

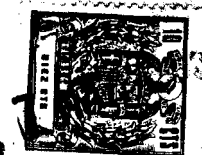
En la presente solicitud se describe un envase fabricado a partir de un material sintético termoplástico adecuado, preferiblemente de la serie del policloruro de vinilo o del polietileno, que adopta la forma tradicional de las botellas normalmente utilizadas. Se ha previsto en esta invención dotar a dicho envase de una relativa rigidez con objeto de que pueda soportar satisfactoriamente las cargas, tanto estáticas como dinámicas, debidas al líquido almacenado.

El envase de la invención se caracteriza por estar constituido por un cuello de corta longitud unido por medio de una sección de transición troncocónica a una sección cilíndrica, que presenta dos grupos de gargantas espaciadas entre sí, estando también espaciados entre sí dichos grupos de gargantas, para dejar un espacio totalmente liso, en el cual puede situarse etiquetas u otros distintivos similares. La presencia de las gargantas en el cuerpo cilíndrico obedece a la finalidad de reforzar el envase, dándole una mayor rigidez y consistencia, ya que la formación de cada garganta determina la aparición en el interior de la botella de un nervio correspondiente de refuerzo. Inmediatamente debajo de la última garganta se extiende una sección troncocónica cuya base menor constituye el fondo del envase y está ligeramente arqueada hacia dentro.

Para una mejor comprensión del objeto de esta solicitud, la descripción que se da seguidamente se hará con referencia al dibujo que se acompaña, en cuya única figura está representada, en alzado, la botella o envase de la invención.

El envase o botella representado en el dibujo

113386



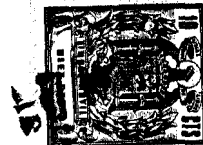
adjunto presenta una región de cuello 1 previsto de un reborde anular
2 que circunda enteramente la boca del envase y que sirve para la fija-
ción de un medio de cierre adecuado, tal como un tapón corona o simi-
lar. Debajo del reborde 2, anteriormente citado, está previsto un se-
5 gundo reborde anular 3 que puede utilizarse para sujetar la botella co-
locandola en la posición adecuada cuando se procede a la operación de
llenado. Dicho segundo reborde anular 3 está limitado en su parte in-
ferior por un estrechamiento que se ensancha para constituir una super-
ficie troncocónica 4 que se prolonga desde su base mayor según una su-
10 perficie cilíndrica 5, la cual, en las regiones próximas a sus bases,
está provista de sendos grupos de gargantas o acanaladuras 6 y 7, res-
pectivamente, espaciadas entre sí, que contribuyen a aumentar la rigi-
dez del envase, dándole una mayor consistencia, al tiempo que le ponen
en condiciones de soportar satisfactoriamente las cargas estáticas de-
15 bidas al propio peso de líquido, así como las cargas dinámicas nacidas
del movimiento de líquido durante la operación de envasado o durante
la operación de transporte.

De acuerdo con el dibujo, se aprecia que entre
los grupos citados de gargantas espaciadas entre sí 6 y 7, existe un
20 espaciamiento 5 que proporciona una superficie completamente lisa, apro-
piada para la fijación de etiquetas o distintivos similares.

El envase se prolonga en su parte inferior por
medio de una segunda sección troncocónica 8, cuya base menor 9, lige-
ramente curvada hacia dentro, constituye el fondo del envase.

25 Se comprenderá a la vista de lo que antecede,
que el objeto de esta solicitud es de una evidente sencillez, a la par
que contribuye a un perfeccionamiento notable sobre los tipos de enva-
se actualmente en el mercado. Se ha conseguido en este envase, dotar-
le de una consistencia considerable mediante el empleo de materiales
30 termoplásticos adecuados reforzados, preferentemente de la serie del

113386



policloruro de vinilo y del polietileno, a la vez que se ha conseguido su fabricación en unas condiciones económicas ampliamente ventajosas que le hacen capaz de competir con ventaja con los envases o botellas de vidrio existentes actualmente en el mercado.

5 Si bien la invención se ha descrito con referencia a un caso determinado, se comprende fácilmente que puedan introducirse diversas modificaciones o alteraciones en el objeto de la misma, siempre que permanezca inalterable la esencia de la invención que se reivindica en la siguiente nota adjunta.

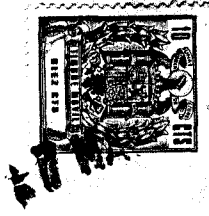
10

N O T A

15 Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de este Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los siguientes:

20 1.- Una botella perfeccionada para líquidos, hecha enteramente de material sintético termoplástico, caracterizada por que está constituida por un cuello corto, liso y aplastable, que presente un primer reborde anular junto a la boca, apropiado para la fijación de un medio de cierre adecuado, y un segundo reborde anular, el cual está limitado en su parte inferior por un estrechamiento que enlaza con una sección de transición troncocónica, cuya base mayor es también base de un cilindro, que constituye el cuerpo de la botella y que
25 presenta en zonas próximas a sus bases, sendos grupos de gargantas de refuerzo espaciadas entre sí, determinando el espaciamiento existente también entre dichos grupos de gargantas una zona apropiada para la fijación de etiquetas o distintivos similares, y extendiéndose a continuación de la última garganta una segunda sección troncocónica, cuya
30 base menor, ligeramente curvada hacia dentro, constituye el fondo de

113386



la botella.

2.- UNA BOTELLA PERFECCIONADA PARA LIQUIDOS

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, y con los fines que se han especificado.

5

Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

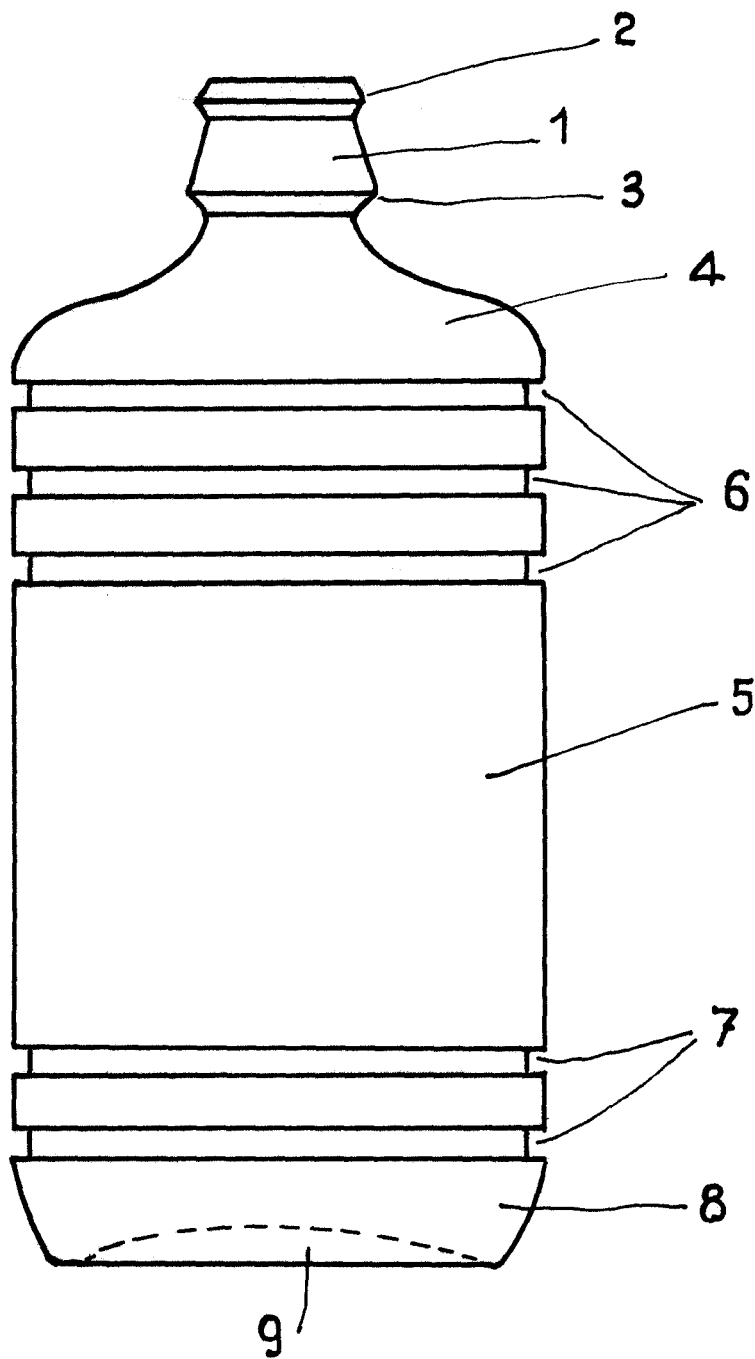
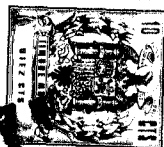
7 MAY. 1963

P.A.

Alberto de Eizaburu
Por Poder

10

113386



ESCALA VARIABLE

Alberto de Blasquez
for Podes