





10 proporcionan un perfecto cierre una vez adaptados conve-  
nientemente en la misma operación de capsulado o taponam-  
miento. Lo anterior, exige el empleo de un corcho depura-  
do, convenientemente tratado, todo lo cual, por procesos  
15 previos y desperdicios propios encarece notablemente el  
costo unitario, despreciable en sí para cada elemento a  
cerrar, pero de repercusiones gravosas en el conjunto de  
embotellado de una factoría dedicada a esta especialidad.

Se ha intentado el taponado con elementos de ma-  
terias plásticas, muy baratas de alcanzar en la técnica  
20 del moldeo, pero encontrando permanentemente el doble in-  
conveniente de que, a menos de tratarse de materias espe-  
cialmente refinada y por tanto notablemente encarecidas,  
se comunica una aromatización normalmente indeseada, sobre  
el hecho de que estas materias artificiales pierden par-  
25 cial o totalmente sus propiedades de elasticidad precisas  
para el perfecto cierre y precisamente en ambientaciones  
de temperaturas extremas o líquidos o gases de alto conte-  
nido en materias incompatibles con los dichos plásticos  
sintéticos, siendo por lo tanto incompatibles con el embo-  
30 tellado de diversos productos.

Por otra parte, se ha difundido extraordinaria-  
mente y en diversidad de industrias el empleo del corcho  
aglomerado, que aprovecha los desperdicios molturados del  
mismo producto para la formación de láminas o paneles, pe-  
35 ro que por la circunstancia de agregar aglomerantes de di-  
versas naturalezas, fácilmente atacables por múltiples agen-  
tes, impiden el normal empleo en la técnica del encorchado.

El Modelo de Utilidad que se preconiza, tiende a  
evitar los inconvenientes anteriormente citados, con el so-  
40 lo empleo del corcho, pero con la circunstancia de que el



cuerpo del tapón propiamente dicho, se realiza en materias aglomeradas que quedan total y perfectamente aisladas de los ambientes perjudiciales, mediante intercalación de unas láminas de corcho natural, preferentemente dispuestas de manera que sus fibras queden perpendiculares entre sí y al eje longitudinal del elemento de cierre.

La anterior disposición presenta primeramente la ventaja de que las láminas de corcho en contacto con el elemento a conservar, por su escaso espesor, son fáciles de encontrar en cualquier partida de corcho adecuadamente tratado, en tanto que el cuerpo de soporte y en el que se presentaría la dificultad de encontrar trozos adecuados para la fabricación de los tapones, queda sustituido por el conjunto aglomerado, en el que incluso se encuentran ventajas en cuanto a la resistencia, una vez fuera del ambiente o producto almacenado.

Para la mejor comprensión de cuanto antecede, se acompaña una hoja de dibujos, en los que se representa esquemáticamente el modelo, que a continuación y con referencia a los mismos, se describe detalladamente.

En dichos dibujos:

La figura 1ª, es una vista exterior de un tapón perfeccionado, en representación de alzado.

La figura 2ª, ilustra una sección por un plano diametral.

La figura 3ª, finalmente es una vista en perspectiva del conjunto de tapón, en despiece convencional.

Según queda representado en los dibujos, la marca (1) se refiere a la cabecilla del tapón, que mediante un talón (2) diferencia una zona de cuello (3) sensiblemente cónica para facilitar el cierre. En la base de este cuerpo



75 se presenta el elemento de cierre propiamente dicho y que se forma en la superposición de las arandelas (4 y 5) de corcho laminar natural, a diferencia del que integra el cuerpo y cuello (1 y 3) realizado en aglomerado de la misma materia, pero con la particularidad de que en la elaboración, se ha procurado que las fibras naturales queden contrapuestas y formando en conjunto una cabecilla susceptible de presentar originalmente un diámetro superior al del cuello del tapón, de manera que esta materia natural permita un tratamiento adecuado para la capsulación y posteriormente efectuar un perfecto cierre de hermeticidad.

80 Descrita suficientemente la naturaleza y alcance del modelo, así como la manera en que el mismo puede ser llevado a la práctica, se hace constar que en su realización podrán ser variables las materias y dimensiones y en general, cualquier otro detalle accesorio o secundario, siempre que ello no altere, cambie o modifique la esencialidad propuesta.

90 Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

=.=.=.=.=

118288



N O T A :

95 El MODELO DE UTILIDAD que se solicita, deberá recaer precisamente sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

100 1ª.- Un tapón perfeccionado, esencialmente caracterizado por comprender un cuerpo de soporte en materias naturales aglomeradas, preferentemente granulado de corcho que determina una cabeza de presentación exterior y un cuello en el que se previene una angulación invertida, a manera de coadyuvar al cierre, con la particularidad de que en la base de este cuello se presentan unas arandelas de materia de la misma naturaleza que la de formación del cuerpo del tapón y alcanzadas en láminas naturales, dispuestas estas arandelas laminares de manera que las fibras de configuración se presenten perpendicularmente entre si y al eje principal de simetría del tapón.

110 2ª.- Un tapón perfeccionado, según la reivindicación anterior, caracterizado porque las láminas naturales yuxtapuestas en la base del cuerpo de soporte, conforman una cabecilla de diámetro ligeramente superior al de la referida base, a manera de absorber la totalidad de los esfuerzos de expansión propios y originado por deformación elástica a través de presiones internas sobre la dicha lámina externa que queda en contacto con el producto embotellado.

115 3ª.- "UN TAPÓN PERFECCIONADO".

Todo según queda expuesto en la presente Memoria,

118288<sup>- 6 -</sup>



que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, y una hoja de dibujos que con la misma se acompaña.

MADRID, 20 DIC. 1965

P. A.

*Modesto P. P.*



FIG. 1

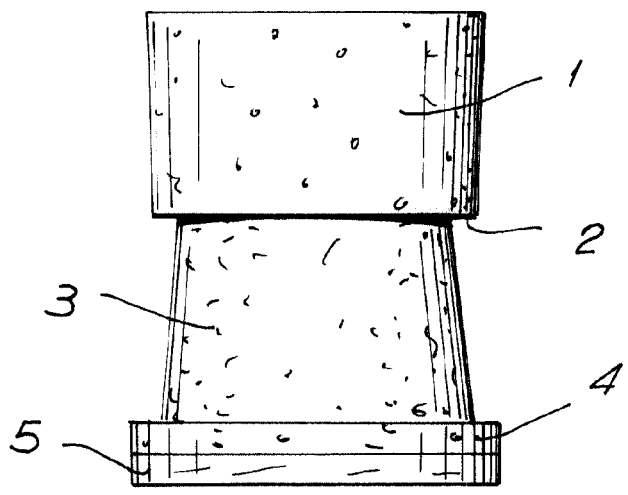


FIG. 2

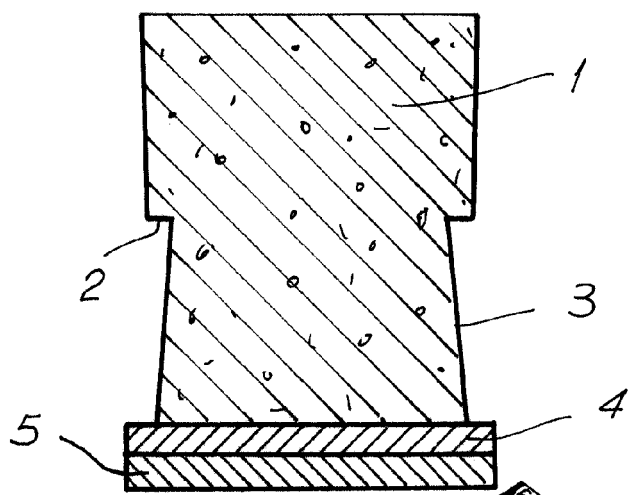
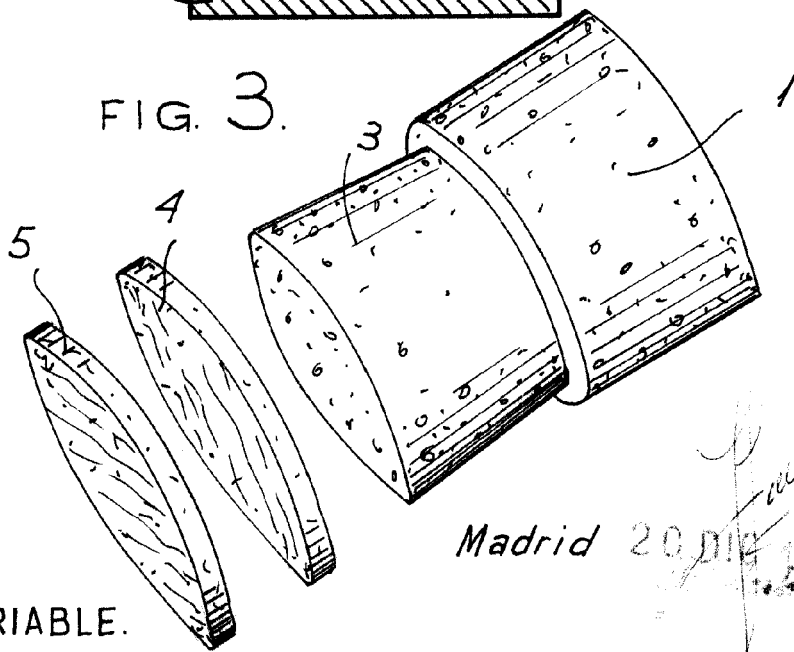


FIG. 3.



ESCALA VARIABLE.

Madrid 20 Dic 1955  
*[Handwritten signature]*