

121.389



PATENTE DE INVENCION
POR VEINTE AÑOS
EN ESPAÑA

solicitada a favor de D. JUAN PIQUERAS GAY, de nacionali-
dad española, domiciliado en LINARES (Jaen) Cantina, 17.

P O F

~~==/== ==/==~~ METODO DE FABRICACION DE TAPONES PRECINTO ~~==/== ==/==~~

~~-----~~

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere esta memoria descriptiva a una Pa-
tente de Invención, cuyo privilegio se solicita al amparo
del derecho reconocido en el artículo 45 del vigente Esta-
tuto, por reunir todas las condiciones de registrabilidad
exigidas en el mismo.

5

Conciérne, como se indica en su enunciado, a
un método de fabricación de tapones precinto.



10 El objetivo principal de dicho método es el de conseguir una garantía absoluta de precinto, al mismo tiempo que lograr la utilización del tapón en ocasiones sucesivas, puesto que no queda inutilizado al ser roto el precinto de seguridad, sino que puede seguir siendo usado como tal cápsula de cierre, cuantas veces se estime conveniente.

15 Con el fin de dar una idea mas clara del objeto que constituye esta Patente, se acompaña a la memoria una hoja de planos en la que se ha representado un ejemplo de ejecución preferido, el cual deberá ser considerado en su aspecto mas amplio y nunca en forma limitativa, ya que
20 será posible introducir todas aquellas modificaciones de detalle que no alteren su propia finalidad característica.

En el plano adjunto se representa en:

Fig. 1ª.- Una vista en semicorte y planta del tapón roscador, con su disposición de precinto.

25 Fig. 2ª.- Es una vista en igual disposición del gollote, sobre el que se adapta el tapón representado en la figura 1.

30 De conformidad con lo representado los perfeccionamientos objetos del registro se caracterizan esencialmente por constituirse el conjunto partiendo de dos cuerpos independientes, el tapón o cápsula de cierre propiamente dicha, y el cuello o gollote sobre el que aquel se adapta, y que es acoplable a su vez sobre el cuello del envase a precintar.

35 El citado gollote -1-, está provisto de rosca

121.389



- 3 -

interior para su acoplamiento por este medio al cuello del
envase, y asimismo exteriormente de una zona roscada -2-,
dispuesta en su parte superior, que termina ensanchándose
en un nervio o bordón -3-.

40

El tapón -4-, está igualmente provisto de un
roscado interno para su ajuste sobre el gollete -1-, habien-
dose previsto en el fondo de la cápsula la disposición de
un disco de junta -5-, de estanqueidad.

45

Dicho tapón comporta en su zona inferior el
dispositivo de garantía consistente en una banda precinto
(testigo) -6-, unido a la parte roscada por cuatro puntos
de fijación, manteniendo separado el resto del contorno -
para constituir la línea de ruptura -7-.

50

El funcionamiento del conjunto conseguido con
los perfeccionamientos objeto del registro es el siguiente:

55

El tapón -4- se rosca sobre el gollete -1- -
con la presión que se desee, debido al disco interior -5-
que constituye la junta que permite la perfecta estanquei-
dad y a continuación manual o mecánicamente se dobla el -
testigo de garantía -6- sobre el nervio o bordón del golle-
te -3-.

60

Para proceder al desenroscado, operación que
se realiza fácilmente gracias a la parte estriada del ta-
pón -4-, mediante una ligera presión se rompen los cuatro
puntos de fijación, y como la presión que se efectúa para
doblar el testigo es superior a la fricción entre las ros-
cas, el tapón se desenrosca fácilmente sin deterioro, dando
lugar a que pueda nuevamente ser emplado en su función de



tapón, tantas veces como se desee.

65 Descrito suficientemente el objeto a que se
refiere esta Patente de Invención, solo resta añadir que
será susceptible de introducirse todas aquellas modifica-
ciones de detalle que no varien o alteren su propia esen-
70 cialidad, que es la que se desprende de cuanto antecede y
se reivindica a continuación, debiendo quedar todas ellas
comprendidas en la protección que se recaba.

N O T A

En resumen: la presente Patente de Invención
habrá de recaer esencialmente sobre las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

80 1^a.- Método de fabricación de tapones precin-
to, caracterizado esencialmente por la previsión en el golle-
te, acoplable sobre el cuello del envase, de una zona supe-
rior roscada y de un ensanchamiento constituido por un ner-
vio o bordón periférico, inmediatamente debajo de la zona de
roscado.

85 2^a.- Método de fabricación de tapones precinto
según la anterior reivindicación, caracterizado, además, por
que el tapón, dotado de medios para su roscado sobre el go-
llete a que se hace referencia en la reivindicación 1, ha si-
do provisto en el fondo de su cápsula de un disco para cons-
tituir junta de estanqueidad y de una disposición en su zona
inferior que constituye el precinto de garantía, el que com-
prende una banda precinto, unida al conjunto solamente por
90 cuatro puntos de fijación, con lo que se determina una línea

121.389



- 5 -

de ruptura periférica para la posible apertura del envase.

95 3ª.- METODO DE FABRICACION DE TAPONES PRECIN-
TO, de conformidad en un todo en lo esencial y fines indus-
triales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva,
y gráficamente representado en los adjuntos planos para su
mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas escritas
o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 96
líneas.

Madrid, 4 AGO. 1965

Por autorización del interesado.