



JUL. 1932.

127285

C.L.

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención por veinte años, por: " Mejoras introducidas en receptáculos ó recipientes y en su fabricación " a favor de la COMPAGNIE FRANCAISE DU MONO-SERVICE, residente en 115. Rue de la Vigne. Roubaix (Francia).-

=====

El invento se refiere a mejoras introducidas en receptáculos ó recipientes, tales como botes para recibir leche ú otros artículos y hechos de cartón, papel, o materiales análogos convenientemente tratados y los cuales se adaptan preferentemente para utilizarse una vez solo.

El objeto del invento es proporcionar una forma eficiente del receptáculo ó recipiente de esta clase, la cual posea ciertas nuevas o perfeccionadas características y se construya y fabrique de modo que permita una producción rápida y extraordinariamente económica.

En conformidad con el invento el cuerpo del recipiente es-



tá formado de un trozo ó modelo de cartón, papel o material similar que lleva aplicado a una parte de uno de sus lados o caras una capa o cubierta protectora de metal, por ejemplo, una delgada hoja de aluminio, determinándose las proporciones de sus áreas metalizadas y no metalizadas en forma que se obtenga un interior completamente metalizado, un recubrimiento dispuesto longitudinalmente metalizado y un refuerzo arrollado exteriormente formado por la porción no metalizada indicada del trozo ó modelo.

Además con el fin de proporcionar un anclaje eficaz para una caperuza o tapa de cierre en el recipiente, la porción del borde superior del cuerpo está preferentemente enrollada o plegada hacia dentro en forma de una brida que es capaz de deformación con el fin de proporcionar en ella simultáneamente con la formación de un embutido en la caperuza, un canal o ranura de retención que coopera con el indicado embutido para mantener la caperuza en posición cerrada. La base o fondo del recipiente puede unirse en forma análoga a la porción del borde inferior del cuerpo o asegurarse a ella en cualquier otra forma conveniente.

Describiremos más detenidamente el invento sirviéndose de los adjuntos dibujos explicatorios, en los que a título de ejemplo se ilustra una forma de llevarlo a la práctica.

En dichos dibujos

la fig. 1 es una alzada y la fig. 2 una vista en sección de un modelo empleado en la producción de la porción del cuerpo del receptáculo ó recipiente; la fig. 3 es una vista en perspectiva dibujada en escala mayor con relación a las figs. 1 y 2 y que presenta la lámina enrollada y asegurada por un adhesivo conveniente a la forma requerida del cuerpo que se ha de producir; las caperuzas prensadas que se han de emplear para cerrar los extremos respectivos del cuerpo cilíndrico se ilustran también por encima y por abajo del cuerpo en la fig. 3, habiéndose representado estas



JUL. 1932.

1 2 7 2 8 5

- 3. -

caperezas en semisección con el fin de ilustrar claramente su construcción.

La fig. 4 es una sección transversal efectuada por la línea A-A de la fig. 3 y dibujada en escala mayor con relación a la  
5 indicada figura, sección que ilustra las disposiciones relativas de las áreas respectivas del cuerpo metalizadas y no metalizadas, y

La fig. 5 es una sección longitudinal de la parte superior del cuerpo, presentando además de las áreas metalizadas y no metalizadas, la formación en el borde superior del cuerpo de una  
10 brida o abultamiento para el anclaje de la caperuza de cierre a presión, dibujada por encima de la porción enrollada del cuerpo en la fig. 3.

Por a se señala generalmente una hoja ó lámina de cartón delgado b, que se corta o se moldea de otra forma del modo particular ilustrado con el fin de que pueda enrollarse en la forma  
15 cilíndrica-cónica requerida, y una capa u hoja protectora delgada de aluminio c, la cual por conveniencias de la fabricación se asegura preferentemente por medio de un adhesivo conveniente o se aplica de otra forma al cartón b antes de que se forme el modelo y luego se corta con el cartón en la operación de modelaje.


Esta hoja metálica protectora c se fija a una porción de un lado o cara únicamente del modelo de cartón b y cubre un área ligeramente en exceso superior al área facial de la porción no protegida d del cartón. Así cuando la hoja o modelo a se enrolle en  
25 la forma indicada en las figs. 3 y 4 en la forma de una porción e de cuerpo ligeramente cónico-cilíndrico y se asegure por un adhesivo conveniente aplicado entre las superficies de contacto y embutido del cuerpo así formado, se verá que las porciones c, d metalizadas y no metalizadas del modelo son tales que con ellas se  
30 crea un interior metalizado completo o una pared interior f, un recubrimiento g metalizado dispuesto longitudinalmente y destinado a impedir se salga el contenido líquido a la porción no metali-



JUL 1932

zada d del modelo, y un refuerzo exterior o una pared exterior h formada por una porción d no metalizada del modelo.

En la construcción particular ilustrada, el modelo b cuando está arrollado proporciona una superficie interior c metalizada, circundada exteriormente por dos capas o refuerzos completos de cartón, con una cubierta metalizada g igual en anchura a la porción de la hoja adicional al área de la misma correspondiente al área no protegida d del modelo; pero si se desea dicha porción d del cartón puede extenderse o prolongarse en cualquier proporción requerida con el fin de proporcionar una o más capas adicionales de refuerzos exteriores h para la pared interior metalizada o superficie c del cuerpo.

Después de formarse el cuerpo cilíndrico e, la porción superior del borde del modelo se arrolla o pliega hacia dentro para crear un abultamiento o brida anular j destinada al anclaje de una caperuza terminal k de aluminio prensado provista de una porción l marginal de forma de charnela o , en la que dicha brida j se adapta para entrar y se sujeta a la caperuza gracias a la formación, en la porción m de la pared interior del canal de la caperuza, -cuando ésta se halla en su lugar- de un embutido anular que penetra en canales retenedores formados en dicha brida j simultáneamente con la creación de dicha junta de la caperuza. La caperuza de cierre se provee también convenientemente en la porción m de su pared interior de una multitud de indentaciones espaciadas n, las cuales en parte se estampan después de formarse la junta indicada interior, con el fin de formar porciones adyacentes del abultamiento o brida j por encima y por debajo de la unión formada para encajar en las porciones remanentes de las indicadas indentaciones y evitar así definitivamente toda rotación de la caperuza de cierre k con relación al cuerpo e cuando queda asegurada en su posición.



4 JUL. 1932.

127 288

- 5. -

5 Se prevé también un órgano similar de cierre o para servir de base o fondo al receptáculo, estando formado este cierre por una porción p marginal de forma de canal o U anular en la que la porción del borde inferior del cuerpo e se adapta para insertarse y fijarse en ella gracias a la formación tanto en la pared interior como en la exterior de porciones q del canal de la base de las uniones salientes hacia fuera las cuales efectúan una deformación correspondiente de la porción del cuerpo alojada en el canal p de la indicada base.

10 Ha de considerarse como entendido que el invento no se limita a los detalles precisos de construcción descritos hasta ahora, sino que son fáciles de hacer varias alteraciones o modificaciones sin salirse de la idea y fin del invento según se define en las notas. Así por ejemplo, una hoja de metal cualquiera o una composición metálica que tenga las propiedades de protección necesarias puede aplicarse en cualquier forma conocida conveniente a una porción de una lado solo del modelo b y también unas caperuzas extremas de cualquier otra forma conveniente pueden aplicarse de cualquier manera adecuada a la porción e del cuerpo cilíndrico ya formado del recipiente. Además en algunos casos la hoja protectora metálica c puede extenderse por encima y alrededor del borde del cartón b que constituye la capa superior metalizada g cuando el modelo se arrolla en la configuración del cuerpo del recipiente. También se comprenderá que en las diversas figuras de los dibujos acompañantes se ha exagerado algo el espesor relativo de las partes respectivas con el fin de que se vea claramente la nueva construcción y disposición de estas partes.

15

20

25

-----



1932

127285

N O T A.-  
=====

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como de novedad é invención propia, son las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Mejoras introducidas en receptáculos o recipientes y en su fabricación, caracterizadas por un método de construcción de un receptáculo o recipiente del carácter explicado, el cual consiste en formar el cuerpo del mismo de un modelo de cartón, papel o material similar que lleva aplicada a una porción de uno de sus lados o caras una capa o cubierta protectora de metal, por ejemplo, una hoja delgada de aluminio, en proveer áreas de superficies metalizadas y no metalizadas, proporcionadas entre sí de manera que, después de formarse el cuerpo, se crea con ellas un interior completamente metalizado, una capa superior metalizada dispuesta longitudinalmente y un refuerzo exterior formado por la indicada porción no metalizada del modelo.

10

15

2.- Un método para la construcción de un recipiente o receptáculo según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque el procedimiento consiste además en arrollar o plegar uno o los dos bordes del cuerpo hacia dentro con el fin de formar en el borde o en cada borde del cuerpo un abultamiento o brida para el objeto explicado.

20

3.- Un método para construir un receptáculo o recipiente según lo reivindicado en cualquiera de los puntos precedentes, caracterizado porque el procedimiento consiste además en aplicar una caperuza extrema prensada de aluminio o material similar a uno de los bordes o a cada uno de los respectivos bordes del cuerpo ya formado y asegurar dicha caperuza o cada unas de dichas caperuzas o tapas al cuerpo formando en la porción marginal de forma de canal o de U de la tapa una junta o embutido que sirve para unir una

25

30



JUL. 1932.

127288

- 7. -

porción del borde al cuerpo dentro del indicado canal.

4.- Mejoras introducidas en receptáculos o recipientes del carácter explicado, caracterizadas porque comprende una porción de cuerpo hecha de un modelo de cartón, papel o material similar que lleva aplicada a una porción de uno de sus lados o caras una capa o cubierta protectora de metal, por ejemplo, una hoja delgada de aluminio, determinándose las proporciones de las áreas de las superficies metalizadas y no metalizadas del cuerpo de manera que se obtenga un interior completamente metalizado, una porción superior metalizada dispuesta longitudinalmente y un refuerzo exterior formado por la indicada porción no metalizada del modelo, y llevando además una caperuza o tapa terminal prensada o un par de tapas terminales prensadas de aluminio o material similar asegurado a uno de los bordes o a ambos bordes de la indicada porción del cuerpo.

5.- Mejoras introducidas en receptáculos o recipientes según lo reivindicado en el punto 4, caracterizadas porque la indicada porción del cuerpo es de forma o configuración ligeramente cónico-cilíndrica y está construída de un modelo convenientemente conformado de cartón yendo fijada a una porción de un lado o cara del mismo una hoja protectora de aluminio, la cual cubre un área ligeramente mayor que el área facial de la porción no protegida del modelo, el cual se enrolla para obtener una capa interior completamente metalizada circundada exteriormente por dos capas completas o refuerzos de cartón.

6.- Mejoras introducidas en receptáculos o recipientes según lo reivindicado en cualquiera de los puntos 4 ó 5, caracterizadas porque el recipiente está provisto de una base o fondo de forma de una tapa o caperuza prensada de aluminio, provista de una porción marginal de forma de canal o de U, en la que se encaja el borde inferior del cuerpo por medio de una junta o embutido de las dos porciones de la pared del indicado canal.

1 2 7 2 8 5



7.- Mejoras introducidas en receptáculos o recipientes según lo reivindicado en cualquiera de los puntos 4 á 6, caracterizadas porque la porción del borde superior del cuerpo se arrolla o pliega hacia dentro para formar una abultamiento o brida que se adapta para entrar en una porción marginal de forma de canal o de

5

de una tapa de cierre de aluminio prensado y para encajarse a la tapa uniendo la porción de la pared interior de dicho canal y para crear simultáneamente una canaladura de retención en dicho abultamiento o brida del cuerpo destinada a formar la unión ó embu-

10

tido.

8.- Mejoras introducidas en receptáculos o recipientes según se ha descrito anteriormente e ilustrado en los adjuntos dibujos.

9.- Mejoras introducidas en receptáculos o recipientes y en su fabricación.- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

15

Consta esta memoria de ocho páginas foliadas y escritas á máquina por una sola de sus caras.

Madrid, á 14 de Julio de 1932.-

Leocadio López y López.-

P.P.=

