



1 2 7 4 1 2

1 2 7 4 1 2

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la

solicitud de una patente de invencion por veinte años en España a favor

de

Don Luis ARRUE, domiciliado en Arechavaleta, manufactura de Aluminio

(Guipuzcoa)

por

UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CIERRES PARA BIDONES EN GENERAL.

===== oOo =====

La presente invencion, se refiere a un procedimiento de fabricacion de
cierres para bidones en general, y especialmente cierres o tapones del
tipo utilizado en los envases de cerveza, cuya apertura se verifica de
fuera adentro, con el fin de recibir un grifo de salida ajustado al mis-
5 mo envase, para la extraccion de la cerveza contenida a presion en su
interior, pero sin que su utilizacion se limite a este caso.

Segun el invento, el tapon se constituye de aluminio en su totalidad
en dos fases de fabricacion: una segun la cual se establece por embutido
una envoltura de aluminio laminado-batido que presenta una carencia ab-
10 soluta de poros y una resistancia enorme a presiones atmosfericas. La
segunda fase de fabricacion consiste en rellenar la envoltura asi reali-



zada con aluminio fundido, en forma tal que constituye un solo cuerpo macizo que presenta el maximun de seguridad dentro de la maxima economia, puesto que la realizacion del tapon en conjunto por el procedimiento ordinario de martillado o batido, supone un precio de coste elevadisimo teniendo en cuenta su estructura multiforme.

Una ultima caracteristica del invento, es el establecimiento de esta clase de cierres en forma tal que su cierre interno se verifica por medio de tapones del tipo "corona", en lugar del encorchado comun, consiguiendose un maximo de seguridad, puesto que dicho tapon obra a la inversa que en los envases ordinarios y existe una imposibilidad total de apertura incidental, a mas de llenar mejor condiciones de asepsia en el seno del liquido envasado

Para la perfecta comprension del objeto de la patente, se detallará a continuacion una forma de realizacion de la misma, dada a titulo de ejemplo, con referencia a los dibujos adjuntos, en los cuales,

La figura 1, es una vista en corte de un tapon segun en el invento, en su primera fase de fabricacion y la

Figura 2, un tapon en su segunda fase de fabricacion.

La figura 3 muestra una vista exterior de un tapon terminado en posicion de empleo.

El procedimiento se realiza de la siguiente forma:

Sobre una hoja de aluminio laminado-batido se realiza por el procedimiento de entallado o embutido el cuerpo A que constituye la envoltura externa del tapon. (fig. 1). En el interior de este cuerpo se establece un nucleo B y el espacio entre ambos se rellena de aluminio fundido C. Realizada la fundicion se separa el nucleo B y se procede a rematar los bordes D por engatillado con el fin de dejar completamente unida la masa fundida C con la envoltura A, quedando el tapon como se aprecia en la figura 2.



1 2 7 4 1 2

3.-

El extremo inferior del tapon E, se encuentra provisto de un reborde circular sobre el cual se ajusta en forma conocida un tapon de tipo corona obteniéndose asi un conjunto tal como el que muestra la figura 3.

Se comprende facilmente que las presiones que pueda ejercer el liquido contenido en el interior del bidon o barril, actuan sobre dicho tapon en la posicion marcada por la flecha, imposibilitando totalmente su apertura incidental, ya que el cierre sera tanto mas firme, cuanto mas elevada sea la presion del liquido y sin ofrecer dificultades para su apertura que se verifica de la manera ordinaria de los tapones de corcho, por accionamiento del extremo de conducto del grifo sobre el fondo del tapon.

Las características de forma y dimensiones, se entenderá que son susceptibles de variacion dentro de las necesidades de cada caso sin salirse del principio del procedimiento de fabricacion que se reivindica.

N O T A.

=====

La presente invencion comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Un procedimiento de fabricacion de cierres para bidones en general caracterizado esencialmente, por establecerse en aluminio laminado-batiado mediante entallado o embutido, el cuerpo exterior del cierre en un grosor apropiado y a continuacion rellenar por fundicion de aluminio el espacio comprendido entre dicha envoltura y el conducto axial del tapon, estableciendo una pestaña superior que se engatilla sobre la masa fundida para lograr una union intima entre el material fundido y el material laminado.

2.- Un procedimiento segun la reivindicacion anterior, caracterizado por preverse en el extremo inferior del cierre o tapon un reborde circular apto para recibir sobre el, en forma conocida un tapon del tipo "corona" constituyendo cierre hermetico.

3.- En resumen se reivindica como de exclusiva invencion y como objeto sobre el que ha de recaer la patente que se solicita por veinte



1 2 7 4 1 2

4.-

años en España: UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CIERRES PARA BIDONES EN GENERAL.

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria que consta de cuatro hojas escritas a maquina por una sola cara y dibujos adjuntos.

Madrid 28 de julio de 1932.

LEOCADIO LOPEZ Y LOPEZ

P.P.

FIG. 1

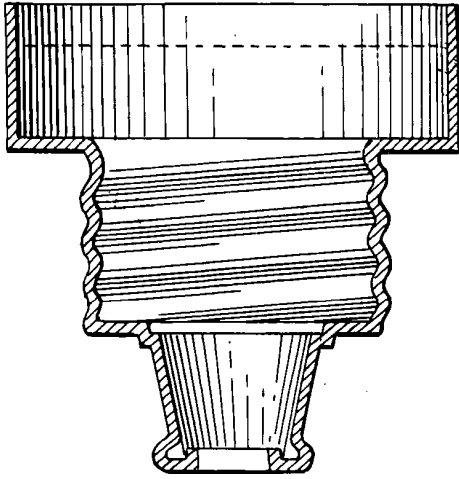


FIG. 2

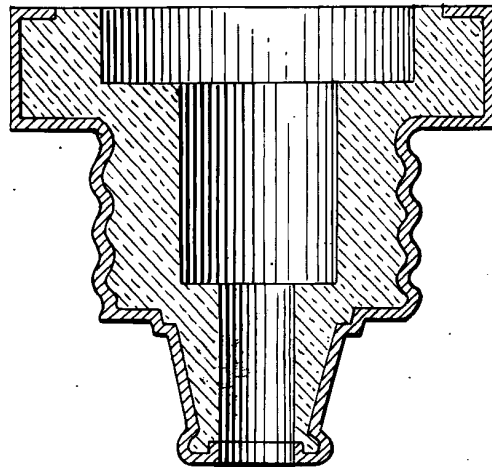


FIG. 3

