

CLASE 57

142751

PATENTE DE INVENCION

D. Carlos Benetti

142751

D. Carlos Benetti, ciudadano español, residente en Gerona Palau Sacosta, solicita patente de invención por 20 años para España y sus Colonias por Procedimiento de fabricación de cápsulas metálicas de cierre para toda clase de envases" Clase 57 Con prioridad de la patente francesa 799.646 del 20-12-35.

Se han imaginado ya un gran número y variedad de cápsulas para el cierre de botellas y demas recipientes ya que se trata de encontrar un medio de cerrar los recipientes, envases, botellas y demas, hermeticamente con facilidad y mediante un cierre útil y económico a la vez.

Hay cierto tipo de cierres denominados "tapón Corona" que hasta la fecha necesitan un útil especial para abrir el recipiente.

Otros tipos de cierres ó tapones se han ideado de tal modo que puedan ser abiertos a mano sin necesidad de útil alguno. Dichas clase de cierres ó tapones se fabrican de metal blando susceptible de ser desgarrado facilmente llevando para mayor facilidad del desgarre una ó varias lengüetas.

Los ensayos efectuados hasta la fecha para confeccionar cápsulas del segundo de los tipos antes mencionados, se han realizado en un metal como nierro y no han dado buenos resultados ya que su desgarramiento presenta para la persona que lo efectúa el rto riesgo de herirse ó a lo menos de hacerse daño.

El presente invento tiene por objeto presentar un nuevo procedimiento de fabricación de una cápsula metálica de cierre construida de nierro ó de metal similar ó de una aleación apro-

5



10

15

20

piada llevando una ó varias lengüetas de desgarramiento en el sitio en el cual se halla directamente ó cerca de un medio para señalar ó marcar la línea de desgarramiento que está constituida por una serie de agujeros para efectuar fácilmente el desgarramiento de la cápsula. Dicho medio de desgarramiento está formado de manera que la cápsula pueda de una parte resistir a todas las presiones usuales por elevadas que sean y de otra parte ser retirada fácilmente del envase por un desgarramiento obtenido manualmente con toda facilidad (sin riesgo alguno de hacerse daño ó herirse) siguiendo un trazado de desgarramiento que parte cerca del borde inferior de la cápsula. La misma abertura de desgarramiento podrá ser aplicada igualmente a una cápsula que no lleva lengüetas. La nueva cápsula de cierre fabricada de hierro ó otro metal apropiado es de un coste muy inferior al de las cápsulas de metal blando desgarrables a mano.



En el dibujo adjunto se presenta a guisa de ejemplo en perspectiva algunas formas de ejecución del nuevo procedimiento de fabricación de la cápsula.

En dichos dibujos son:

Figura 1 vista en perspectiva de la cápsula no desgarrada.

Figura 2 vista análoga de la cápsula, después de haber sido desgarrada.

Figura 3 vista en perspectiva de una forma variada de ejecución.

Figuras 4-10 son todas vistas en perspectiva de modificaciones de realizaciones del nuevo procedimiento de fabricación de la cápsula.

En la forma de ejecución presentada en figura 1, la cápsula es constituida de la parte central hueca -1- en cuyo interior se halla la pieza de hermeticidad (no visible en el dibujo) de corcho, ó de otro material apropiado. La pieza cilíndrica

55 drica -1- lleva una lengüeta de desgarre -2- provista por ejemplo de un resalte -3- (ó bien de un medio análogo como estría, estrella, letras ó signos cualesquiera en hueco ó relieve) impidiendo su deslizamiento por entre los dedos del manipulador. A la derecha de la lengüeta -2-, sea por ejemplo en el punto A, se ha provisto un medio para marcar el desgarre a efectuar, medio constituido por una línea de perforaciones -4- terminando según un trazo en forma espiral en el punto B situado cerca del fondo de la pieza cilíndrica -1-. Gracias a esta disposición, la cápsula podrá cerrar un recipiente cualquiera y si se trata de una bebida gaseosa, podrá resistir a las presiones usuales por relativamente elevadas que sean.

60 Para abrir el recipiente basta coger la lengüeta -2- de la cápsula ejerciendo una tracción que provoca el desgarre de la cápsula siguiendo el trazado de las perforaciones 4 (figura 2) y efectuándose el desgarre sin ninguna dificultad y por consiguiente sin riesgo alguno del manipulador de cortarse ó herirse.

70 En lugar de una serie de perforaciones 4, el medio de marcar el desgarre, podrá ser constituido según se vé en figura 3 por una regata -5- empezando en A' a la derecha de la lengüeta de desgarre 2 y terminando en B'. Tal como en el ejemplo anterior la lengüeta -2- lleva un medio de impedir su deslizamiento entre los dedos del manipulador. Este medio es constituido en el presente caso de una estría apropiada -6- ó letras, signos ó viñetas en relieve.

80 En el ejemplo de figura 4 el medio de desgarre es constituido por una línea de perforaciones -4- (ó una regata) completamente alrededor de la cápsula.

En el ejemplo mostrado en figura 5, el medio de marcar la desgarradura es constituida por una sola perforación 7.

85 La figura 6 representa una modificación de figura 3.



En la figura 7 el desgarré está marcado en ambos lados de la lengüeta -2- por perforaciones -8-.

En figura 8 se muestra una modificación de la forma presentada en figura 1.

70

La cápsula representada en figura 9 no lleva lengüeta.

El desgarré es marcado bajo la forma de una entalladura -9- practicada en la base de la cápsula.

75

La figura 10, finalmente, representa el medio de marcar el desgarré representado en figura 9, en su aplicación a una cápsula conocida bajo el nombre de "tapón corona". La experiencia ha mostrado que una cápsula semejante perfeccionada según el presente invento, podrá abrirse perfectamente a la mano. Basta a dicho fin plegar el borde de la cápsula a partir de la entalladura -9- a lo largo de la perforación -4- para provocar la rotura del borde de la cápsula que se quita por sí sola del envase. Es evidente que los ejemplos de realización de la fabricación de dichos cierres que se han descrito y demostrado en los dibujos adjuntos son única y exclusivamente a guisa de ejemplo pudiendo sufrir una serie de cambios y modificaciones en cuanto a material y forma sin alejarse de la idea del invento.

80



85

#### N O T A

La patente de invención cuyo privilegio se solicita para España y sus Colonias, deberá recaer en Procedimiento de fabricación de cápsulas metálicas de cierre para toda clase de envases" siendo lo que se declara como nuevo y de propia invención lo siguiente:

90

1.- Procedimiento de fabricación de cápsulas metálicas de cierre para toda clase de envases" caracterizado por el hecho de que se fabrique en hierro ú otro material apropiado económico similar, llevando medios apropiados para marcar la línea por la cual debe efectuarse la desgarradura para abrir el envase.

95

2.- Procedimiento de fabricación de cápsulas metálicas de cierre para toda clase de envases" caracterizado por el hecho de que lleve empezando a la derecha ó cerca de una lengüeta ó de cada una de las lengüetas dispuestas para el desgarre, medios de guiar el desgarre especificado en la anterior reivindicación.

100

3.- Procedimiento de fabricación de cápsulas metálicas de cierre para toda clase de envases" caracterizado por el hecho de que el medio para marcar el desgarre podrá ser constituido por una perforación ó una serie de perforaciones ó una regata ú otro medio análogo apropiado.

105

4.- Procedimiento de fabricación de cápsulas metálicas de cierre para toda clase de envases" caracterizado por el hecho de que la cápsula no presente lengüeta sino que el medio de marcar el desgarre empiece cerca del borde inferior de la cápsula.

110

5.- Procedimiento de fabricación de cápsulas metálicas de cierre para toda clase de envases" tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

115

Consta de 5 hojas mecanografiadas en una sola cara.

Barcelona 12 Junio 1936

Juan B. Renter Ridauro



12

142751  
21

FIG. 1

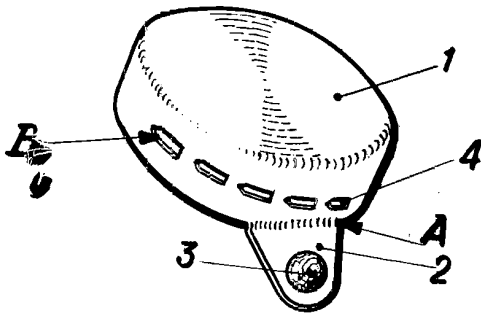


FIG. 2

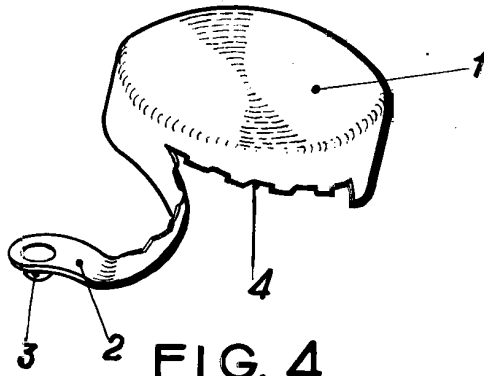


FIG. 3

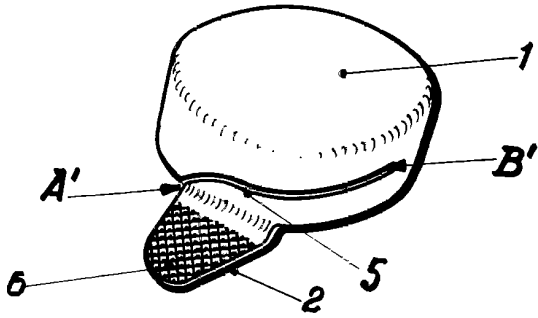


FIG. 4

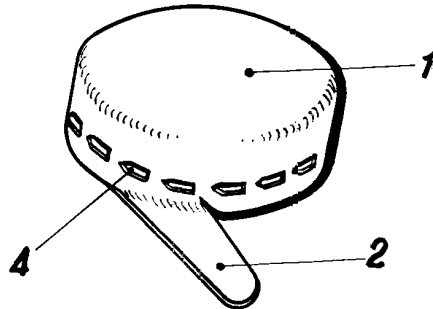


FIG. 5

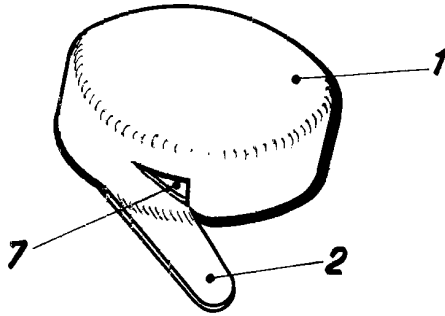


FIG. 6

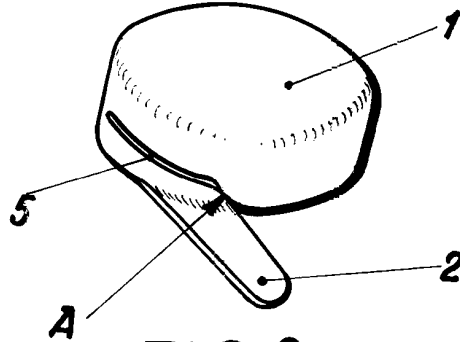


FIG. 7

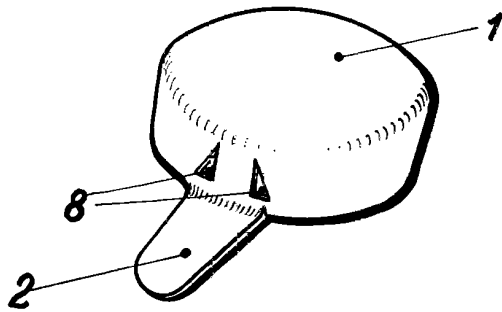


FIG. 8

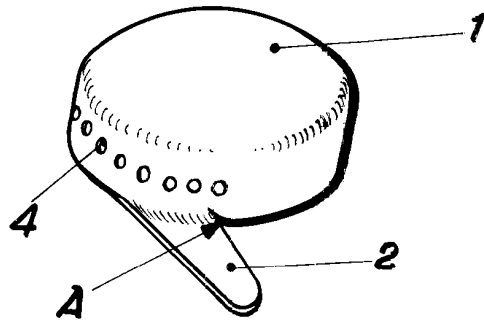


FIG. 9

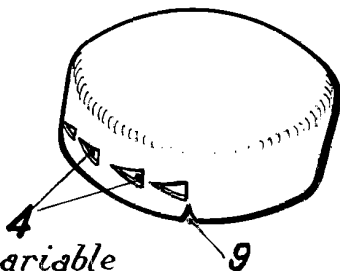
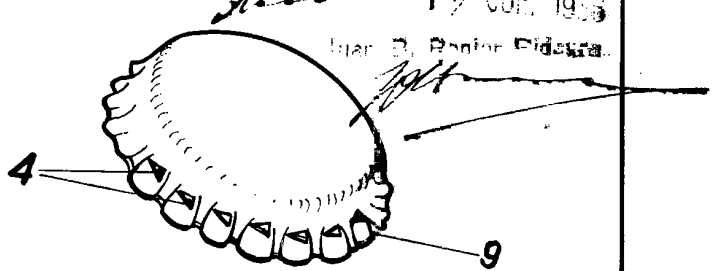


FIG. 10



Escala variable