

26-2-74

180436



180436

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. O.
CLASE <u>B65</u>
SUBCLASE <u>D</u>

M O D E L O
 D E
 U T I L I D A D

por "UN CONTENEDOR PERFECCIONADO", a favor de D. PIETER GERBEN BEIMERS, de nacionalidad holandesa, residente en Bornsestraat, 358, Almelo, (Holanda).

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

El invento se refiere a un contenedor, en especial para envasar pescado en el mar, de material termoplástico y, por lo menos, de 10 litros de capacidad, provisto en un extremo de una abertura cuyo diámetro es, por lo menos, el 75% del diámetro del contenedor y dotado de una tapa a rosca, asimismo, de material termoplástico con un borde que, en sección transversal, adopta forma de "U".

5.

Se conoce un contenedor termoplástico de este tipo en el que se utiliza una tapa a rosca con el borde en forma de "U" como cierre del contenedor.

10.



26-2-74

Hasta ahora, para envasar pescado en el mar se han utilizado, casi exclusivamente, barriles de madera de los llamados de arenques. Un requisito para estos barriles es que puedan apilarse, en posición acostada, hasta una altura de

5. ocho barriles, al tiempo que debe ser posible suspender los barriles por medio de dos ganchos vinculados a cadenas. Esto último es posible porque el fondo y la tapa están deprimidos.

El objeto del presente invento consiste en proporcionar un recipiente para envasar pescado en el mar del tipo

10. antes indicado que reúne los requisitos expuestos.

Para dicho fin la tapa a rosca para un contenedor de esta índole está sustancialmente alineada con la pared externa del contenedor y la pred del contenedor está ligeramente deprimida en la proximidad del fondo y dotada de una porción de soporte fácilmente cambiabile que coincide, sustancialmente, con la pared del contenedor, comprendiendo dicha porción de soporte un borde sobresaliente del fondo. Construyendola tapa y la porción de soporte sustancialmente alineadas con la pared del contenedor, la carga, en la posición acostada del recipiente, estará soportada, en su mayor parte, por

15. la tapa y la porción de soporte que, en vista de sus menores dimensiones puede ser de suficiente consistencia. Los contenedores de estas grandes dimensiones, de una capacidad superior a los 100 litros, que se fabrican por lo general en un procedimiento de soplado y que, por consiguiente, tienen un grosor de pared uniforme, son inadecuados para el simple apilado cuando carecen de refuerzo. Con la provisión de la porción de soporte dotada de un borde sobresaliente los ganchos de una cadena de izado pueden disponerse, por una parte, bajo el borde

20. en forma de "U" de la tapa y, por la otra parte, bajo el borde sobresaliente de la porción de soporte para izar el contenedor. Debido a la ruda manipulación a la que están expuestos

25.

30.



20-2-74

- los contenedores de este tipo deberá tenerse en cuenta el hecho de que los contenedores sean aptos para sufrir deterioro. Con la construcción de las partes mas vulnerables, principalmente el borde sobresaliente, fácilmente cambiables, el propio
5. contenedor tendrá una vida de servicio mas prolongada. Preferiblemente, la porción de pared deprimida, adyacente al fondo del contenedor, está provista de un filete de rosca y, oportunamente, la porción de soporte está dotada de un filete de rosca correspondiente, de modo que la porción de soporte pueda
 10. roscarse en el recipiente. Debe hacerse notar que, desde luego, también puede utilizarse la conexión por ajuste a presión o una conexión por rebordeado y que aún cuando se utilice una conexión por adhesivo o soldadura facilmente amovible, no queda fuera del objeto una posibilidad de este tipo para el montaje
 15. de la porción de soporte. Construyendo la porción de soporte y la tapa en alineación sustancial con la pared del contenedor, pueden apilarse los contenedores de forma ajustada entre sí, con lo que el espacio disponible se utiliza de modo tan efectivo como es posible. Así pues, es, asimismo, posible hacer ro-
 20. dar el contenedor, al tiempo que pueden desplazarse facilmente los contenedores en sentido axial, debido a la carencia de partes que sobresalgan de la pared del recipiente.

25. Para asegurar una buena transferencia de la carga y para lograr, asimismo, un refuerzo del fondo, la porción de soporte puede estar dotada de una pared cerrada que apoye contra el fondo.

El invento se explicará con maypr detalle haciendo referencia al dibujo único en el que se muestra una realización.

30. El dibujo representa, visto en alzado, una sección parcial de un recipiente según el invento.



26:2:74

5. Un contenedor indicado por lo general con 1, comprende un fondo 2, una pared lateral cilíndrica 3 y un cuello con abertura 4. La abertura del contenedor está obturada por una tapa intermedia 5 con junta 6 y una tapa a rosca cobertosa 7. El contenedor está reforzado por el fondo mediante una porción de soporte 8.

10. La pared lateral 3 está ligeramente deprimida en la parte superior y en esta zona está provista con una parte fileteada 9 y una parte lisa superpuesta 10 que define la abertura del contenedor. La pared lateral 3 está provista asimismo, en el fondo del contenedor, de una parte ligeramente deprimida, y asimismo, fileteada 11. El fondo 2 es sustancialmente plano. Un contenedor de este tipo se forma a partir de una sección tubular obtenida por extrusión mediante un proceso de soplado en un molde compuesto por, a lo menos, dos partes móviles, formándose el fondo por unión térmica de los respectivos extremos de la sección tubular. Las partes fileteadas 9 y 11 se forman mediante partes correspondientes del molde. De este modo se obtiene un grosor sustancialmente uniforme del contenedor, mientras que la resistencia del material termoplástico es suficiente para acomodar una cierta capacidad del contenedor, aún si se somete a presión, pero la deformabilidad del armado anterior es excesiva para hacer posible el apilamiento en posición acostada.

25. La tapa intermedia 5 es, asimismo, de material sintético, pero esta parte puede ser mas resistente debido a sus menores dimensiones. La tapa intermedia tiene un borde lateral 12 en forma de "U", en el que queda ubicado la junta 6 y cuyo borde empuja la parte lisa 10 del cuello 4 del contenedor. La tapa a rosca 7 es roscada sobre esta tapa por medio de filetes de rosca 13. Esta tapa a rosca tiene un borde 14 que, en sección transversal, muestra asimismo forma de "U" y presenta una abertura central 15. Este cierre de contenedor, que es de por si conocido

180436



26-3-74

5. en la patente estadounidense 3.491.908, ofrece la ventaja de un sellado muy satisfactorio para contenedores termoplásticos dotados de las grandes dimensiones de que se trata, mientras que debido a la ausencia de partes metálicas no existe el problema de la corrosión (frecuentemente el pescado se envasa con sal) ni se observan deformaciones. El extremo 16 de la tapa queda contiguo con un borde 17 de la pared lateral 3 del contenedor.

10. La porción de soporte 8 se construye en forma de un disco cerrado y plano 18, que descansa contra el fondo 2 del contenedor y se fija en el fileteado 11 inferior del contenedor por medio de una conexión por rebordeado. El borde libre superior 19 de la porción de soporte queda contigua con un borde 20 de la pared lateral 3. La porción de soporte 8 está dotada, 15. en el fondo, con un cerco o reborde sobresaliente 21, destinado al izado del contenedor, en posición acostada, por medio de un gancho de cadena, engancho un segundo gancho por detrás del borde en "U" 14 de la tapa a rosca.

20. Se apreciará que la tapa intermedia 5 tiene un nervio agudo sobresaliente 22 en el interior del reborde 12 en forma de "U" para establecer una presión local mayor sobre la junta 6. El grosor de la pared del contenedor puede aumentarse en determinada zona, como se representa en 23 cerca de la zona fileteada, haciendo mas amplia, de forma periódica, la abertura de la extrusión en el transcurso de la extrusión del tubo 25. con el que se fabrica el contenedor.

= . =

REIVINDICACIONES

30. Descrito el objeto del presente invento se declaran como no divulgadas ni practicadas en España las siguientes reivindicaciones.

26-2-74

= 6 =

180436



5. 1.- Un contenedor perfeccionado, en especial para envasar pescado en el mar, de material termoplástico y, por lo menos, de 10 litros de capacidad, provisto en un extremo de una abertura cuyo diámetro es, por lo menos, el 75% del diámetro del contenedor y dotado de una tapa a rosca, asimismo, de material termoplástico con un borde que, en sección transversal adopta forma de "U", caracterizado porque la tapa a rosca está sustancialmente alineada con la pared externa del contenedor y porque la pared del contenedor está ligeramente deprimida en la proximidad del fondo y tiene una porción de soporte fácilmente cambiabile que se encuentra sustancialmente alineada con la pared del contenedor, comprendiendo dicha porción de soporte una proyección de borde que sobresale del fondo.

10. 2.- Un contenedor perfeccionado, según la reivindicación 1, caracterizado porque la conexión entre la porción de soporte y la pared del contenedor se lleva a cabo mediante un fileteado formado en la pared del contenedor.

15. 3.- Un contenedor perfeccionado, según la reivindicación 1 o 2, caracterizado porque la porción de soporte se construye con un fondo cerrado.

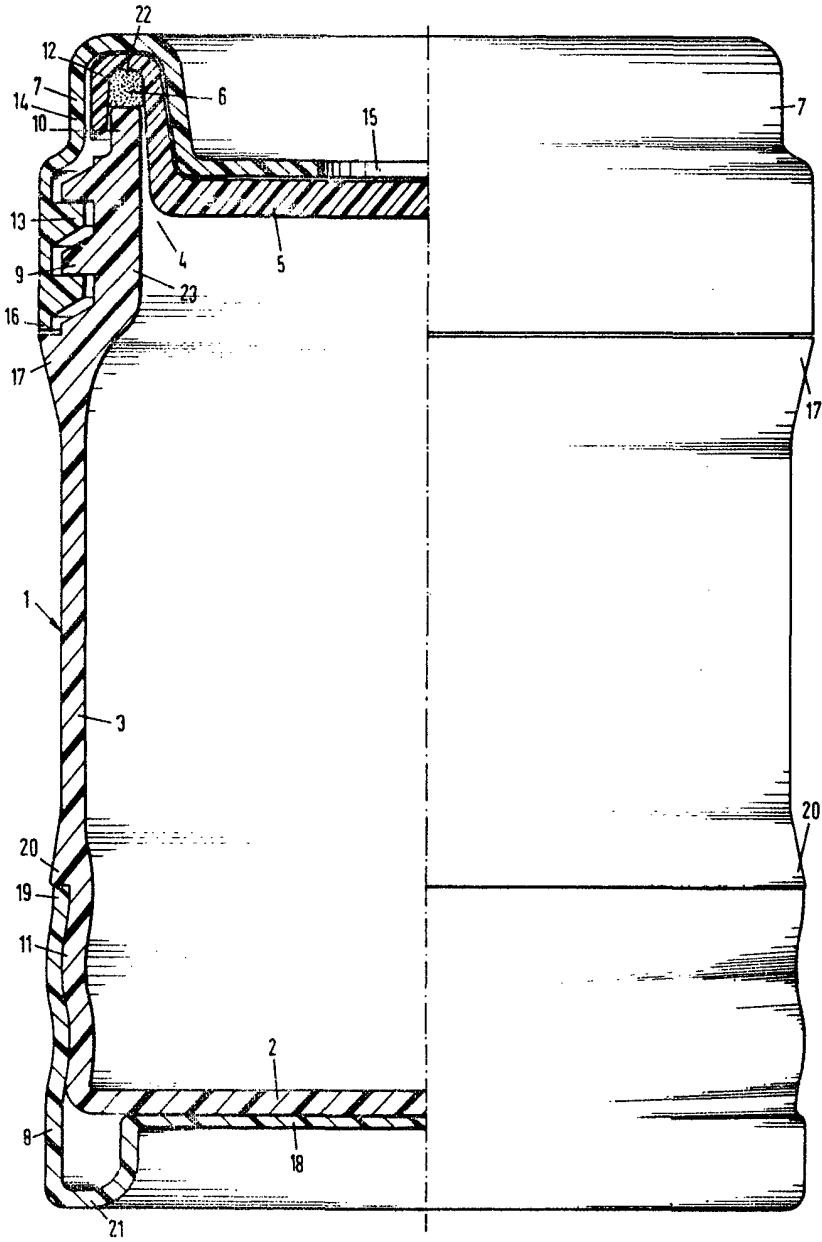
20. 4.- Un contenedor perfeccionado.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 6 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 17 de Mayo de 1972

p.a.

JAIMÉ ISERN



MADRID, a 11 MAYO 1872

P. a. JAMBISERA

[Handwritten signature]