

183438

785430

183438

25 AGO. 1972



MODELO DE UTILIDAD
=====

Memoria Descriptiva

sobre:

CONJUNTO DE RECIPIENTE Y TAPA.

Solicitante

CONTINENTAL CAN COMPANY, INC., entidad norteamericana, residente en 7622 South Racine Avenue, CHICAGO, Illinois 60620, EE.UU. de A.

5.

El presente invento ha surgido de los intentos llevados a cabo para encontrar algún medio de detener la corrosión de tapas para tarros donde se envasan escabeches. Se ha averiguado que dichas tapas metálicas se corroen porque el compuesto ob-

183438



turador o revestimiento interno de la tapa producía resquebrajaduras diminutas durante la operación de formación, debido a los esfuerzos de tensión impuestos en el revestimiento interior y la cara exterior al formarse la curva de unión de la tapa,

5. Debido a este resquebrajamiento, la curva de unión revestida, aun cuando parecía protegida, no lo quedaba y, por consiguiente el metal subyacente se oxidaba en diversos grados dependiendo, lógicamente, del contenido del tarro.

La eliminación más simple de este problema sería

10. lógicamente evitar el rebajar la cara extrema de la tapa, pero esto no se puede realizar porque la formación o moldeado hueco (de presiones de muchas clases en las caras extremas de una tapa) se utilizan debido a un problema o problemas específicos y, en algunos casos, simplemente por razones estéticas. Por ejemplo, la formación o moldeado en hueco es necesaria para dotar

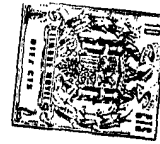
15. a los recipientes de características de apilamiento, reforzar la tapa y controlar la cantidad de compuesto obturador o de estanquidad aplicado a la misma, particularmente cuando el compuesto se aplica por métodos tradicionales de "conformación"

20. Además el perfil de la cara extrema y el proceso indicado anteriormente facilita la aplicación del compuesto y utilizan el principio de "biselado" altamente conveniente.

Siguiendo con el presente invento, la corrosión indeseable se ha eliminado desplazando, de hecho la zona inferior o curva de unión sometida a esfuerzos elevados desde el interior del recipiente, donde puede verse atacada por el producto envasado radialmente hacia fuera hacia la zona superior o borde de estanquidad dando un contorno complementario a la curva de unión y al borde. De esta manera aún cuando se produjeran resquebrajamiento en la zona de la curva de unión, no queda ex-

25.

30.



fusiona con un resalto anular 21 dirigido axialmente hacia arriba mientras que la curva de unión 19 se fusiona con una curva de unión 22 la cual, a su vez, termina en otro resalto 23 dirigido axialmente hacia arriba.

5. La tapa 10 se fabrica de material metálico previamente revestido y comprende una cara extrema 25 y una faldilla periférica 29 que termina en un borde inferior en una pluralidad de orejetas 30, o medios de fijación similares que sujetan la tapa en la forma ilustrada en la figura 2, por acoplamiento mútuo con las orejetas 13 según es tradicional.

10.

La cara extrema 25 comprende una parte de cara central rehundida 26 que se une con una parte de cara anular rehundida adicional 27 inclinada radialmente hacia fuera y en sentido descendente, según se observará en la figura 2. La parte de cara anular 27 se une, a su vez, con una curva de unión abrupta 28 definida entre los puntos A y B que definen un ángulo de aproximadamente 35°. La curva de unión 28 está separada por encima y tiene un contorno complementario a la curva de unión 17 del borde 16 y se dirige respectivamente en sentido radial hacia el interior y el exterior de las superficies respectivas 15, 14.

15.

20.

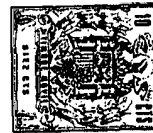
25.

30.

El compuesto obturador S se aplica encima del revestimiento previo (no ilustrado) de la cara extrema 25 entre la faldilla periférica 29 y la parte de la cara central 26. El compuesto de obturación S en la zona de la curva de unión 28 recubre, por lo tanto, cualquier resquebrajamiento ó fisuras diminutas en el revestimiento previo resultante de las fuerzas de tensión durante la formación de las partes rebajadas 26, 27 y 28. No obstante, debido a la situación de la curva de unión 28 y de la curva de unión 17, generalmente en el

13:7:74

183438



centro entre las superficies 14, 15, y el compuesto obturador S sobre los resaltos 21, 23 y por fuera de los mismos, la atmósfera exterior o los productos envasados no pueden alcanzar en modo alguno estos resquebrajamientos o fisuras y, por lo tanto, se evita la corrosión.

5.

A pesar de que al describir el invento se han empleado la forma y disposición de preferencia de sus partes componentes, se comprenderá fácilmente que se pueden efectuar diversos cambios relativos a detalles y disposición de las partes componentes sin desviarse del espíritu y alcance del invento.

10.

- N O T A -

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarse en la práctica debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones o mejoras de realización en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de Modelo presentada en: Norteamérica, bajo el número 213.912 de fecha de 30 de diciembre de 1971, acogiendo por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita un Modelo de Utilidad por 20 años en España, sobre: CONJUNTO DE RECIPIENTE Y TAPA; caracterizándose por lo siguiente:

15.

20.

25.

1.- Conjunto de recipiente y tapa, del tipo que comprenden un cuerpo de recipiente, que termina en un borde rematado axialmente que define una boca del cuerpo del recipiente, una tapa y medios que sujetan dicha tapa a dicho cuerpo del recipiente, comprendiendo dicha tapa una cara extrema

30.



3774

- y una faldilla periférica, comprendiendo caracterizado porque dicha cara extrema comprende una curva de unión rebajada, cuya curva de unión se sitúa radialmente hacia fuera de la superficie interna de la boca del recipiente, disponiéndose entre
5. dicha curva de unión y el borde del recipiente un compuesto de obturación.
- 2.- Conjunto según la reivindicación 1, caracterizado porque dicho compuesto obturador se adhiere al material de revestimiento de la tapa sobre la curva de unión.
10. 3.- Conjunto según la reivindicación 1, caracterizado porque el borde del recipiente comprende una curva de unión que se abre de una forma generalmente cóncava axialmente hacia fuera en relación de separación opuesta con la curva de unión de la citada cara extrema.
15. 4.- Conjunto según la reivindicación 1 y 2, caracterizado porque la curva de unión de la cara extrema de la tapa se sitúa radialmente hacia el interior de la superficie exterior de la boca de dicho recipiente.
20. 5.- Conjunto según la reivindicación 2, caracterizado porque el borde del recipiente comprende una curva de unión que se abre de una forma generalmente cóncava axialmente hacia el exterior en relación de separación opuesta con la curva de unión de la cara extrema de la tapa.
25. 6.- Conjunto según la reivindicación 3, caracterizado porque la curva de unión del borde del recipiente se sitúa radialmente hacia en interior de la superficie exterior de la boca de dicho recipiente.
30. 7.- Conjunto según la reivindicación 3, caracterizado porque la curva de unión de la tapa y borde del recipiente tienen contornos complementarios.

13-7-74

- 7 -

983438

25



8.- Conjunto de recipiente y tapa, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Está Memoria consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

25 AGO. 1972

CONTINENTAL CAN COMPANY, INC.

J. GOMEZ ACEBO Y MOJET
F. Firmado: L. Gaste Forcadela

A handwritten signature in cursive script, appearing to read "L. Gaste Forcadela".

183438

CONTINENTAL CAN COMPANY, INC

HOJA UNICA.

25 AGO. 1972

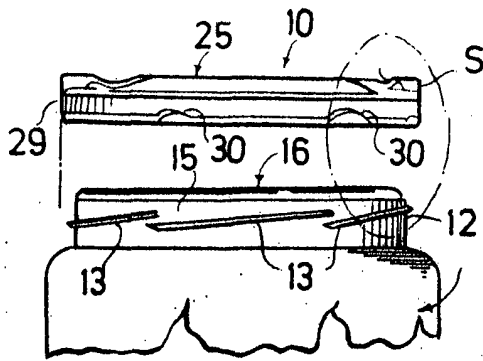


FIG. 1

ESCALA VARIABLE

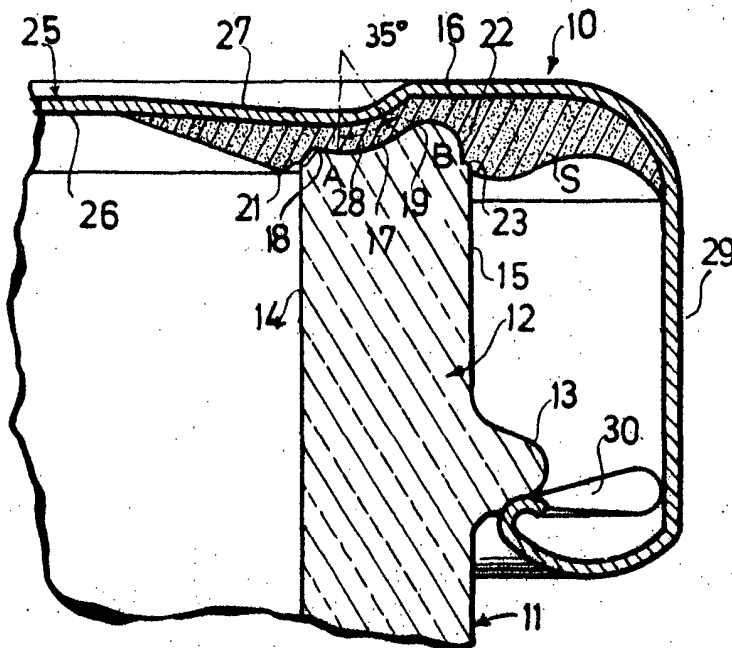


FIG. 2

Madrid 25 AGO. 1972

J. GOMEZ ACEBO Y MODER
p. Firmador: L. Gasto Fernandez

[Handwritten signature]

ESCALA VARIABLE.