

22 NOV



186507

Int. Cl.:	B 65 D

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

a favor de S.A.C.M.I. COOPERATIVA MECCANICA IMOLA SOC. COOP.
A RESP. LIMITATA, entidad italiana, domiciliada en 40026
Imola (Italia), Via Selice 17/a, por "TAPON CORONA CON GUARNICIÓN DE MATERIAL PLÁSTICO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención tiene por objeto un tapón corona en el que la guarnición está constituida por una capa de material plástico oportunamente perfilada.

5. Como es sabido, en la fabricación de tapones corona existe en los últimos tiempos la tendencia cada vez más acentuada, de substituir la junta de corcho por una de material plástico.

10. La aplicación de este material tiene lugar haciendo pasar los tapones vacíos primero bajo una estrella de inyectores que inyectan en ellos una dosis previamente



186507

22 NO

5. determinada de material plástico en estado fluido o semi-fluido. Los tapones provistos de esta dosis son enviados luego a una estrella de punzones que, mediante órganos de leva, son bajados contra el fondo de los mismos, extendiendo las dosis de material plástico inyectadas en ellos hasta ocupar todo el fondo. El punzón permanece en posición baja hasta que el material plástico se ha solidificado suficientemente.

10. Es conocido proveer en el punzón, preferiblemente a lo largo de su periferia, perfilados que, después de aplicado el tapón sobre la botella destinada a recibirlo, se apoyan contra el borde de dicha botella incrementando el efecto de cierre.

15. Actualmente en la formación de las juntas de cierre se encuentran diversos inconvenientes, algunos de ellos relativos a la conformación propiamente dicha y que repercuten negativamente en forma de un consumo excesivo de material, otros concernientes a la forma del perfilado y que se manifiestan en una deficiente hermeticidad.

20. En cuanto respecta a la conformación de la junta, se ha de observar que la distancia entre el fondo del tapón y la superficie formadora del punzón nunca es constante, ya que el fondo del tapón asume siempre una posición distinta respecto a dicha superficie, a causa de las inevitables deformaciones durante la fase de embutición, por las diversas carreras de los apoyos que lo sostienen, por las tolerancias de las chapas de que se derivan y por las capas de cromado o barniz, para compensar lo cual se ha venido utilizando la

25.

186507

22 NOV



limitación de utilizar espesores más bien gruesos de la junta.

5. En cuanto respecta, por otra parte, a la forma del perfilado es sabido que al producirse imperfecciones en el material inyectado, se crean pasos hacia el exterior que provocan fugas del producto del recipiente cerrado con el tapón defectuoso y deterioro de dicho producto. De hecho, los perfilados conocidos no permiten suplir tales imperfecciones.

10. Otro sistema de formación de la junta actualmente en uso consiste en centrifugar el tapón, y con él el material fluido, inyectado en el mismo, de manera que dicho material migra hasta la periferia del tapón, donde forma un anillo. Tampoco este sistema permite controlar la

15. sección de la junta y se tiene, por otra parte, una capa excesiva de material en el centro del tapón, donde no sirve.

20. Por tanto, el objeto principal de la presente invención es el de poner a disposición un tapón que no presente las desventajas de los tradicionales, que sea más barato y de mayores garantías de seguridad desde el punto de vista de la hermeticidad.

25. El tapón de acuerdo con la invención se caracteriza por el hecho de tener aplicada sobre su fondo una capa de material plástico que define al menos dos relieves periféricos concéntricos, aptos para acoplarse con las respectivas crestas del borde del recipiente al que es asociado este tapón, cuyos relieves delimitan una garganta



186507

que se extiende hasta el fondo del tapón.

Otras ventajas y características de la presente invención resultarán más evidentes de la descripción detallada que sigue, de una forma de ejecución ilustrada en el dibujo anexo, donde:

5.

La figura 1 muestra un tapón seccionado de acuerdo con un plano diametral, y la figura 2 muestra un tapón en perspectiva.

10.

Con referencia a las figuras indicadas, con -1- se ha indicado la cubeta metálica del tapón, previamente conformado y revestido con una capa de barniz de tipo conocido, apta para aumentar la adherencia del material al soporte.

15.

Sobre el fondo del tapón se encuentra aplicada una capa de material plástico. Esta capa es prensada de manera que define un par de relieves -2- y -3-, concéntricos entre sí y que tienen una sección substancialmente triangular.

20.

En el interior del relieve circular -2- se extiende una película -4- de material plástico que cubre prácticamente todo el fondo de la cubeta e impide al líquido contenido en el recipiente al que será aplicado el tapón, de venir a contacto con dicha cubeta e iniciar eventuales fenómenos de corrosión.

25.

Entre los relieves -2- y -3- queda definida una acanaladura -5-, de sección aproximadamente triangular y que se extiende hasta el fondo de la cubeta -1-.

Como se puede observar en la figura 1, las cres-

136507

22



tas de los relieves -2- y -3- se encuentran a cortas distancias, a fin de entrar en contacto respectivamente sobre el borde del recipiente -6- y en posición ligeramente exterior al mismo.

5. La particular conformación de la junta permite conseguir dos ventajas substanciales. En primer lugar, entre el tapón y el borde del recipiente se vienen a formar dos líneas cerradas de junta, las cuales confieren mayores garantías de hermeticidad en el caso de que uno de los relieves -2- ó -3- presente imperfecciones.

10. A ello se ha de añadir la notable uniformidad del espesor de la junta, debido al particular perfilado de los relieves y de la acanaladura -5- que los divide. De hecho, como ya se ha indicado precedentemente, la acanaladura -5- tiene una profundidad que se extiende hasta el fondo de la cubeta -1-. Por tanto, el punzón generador del perfil, durante la fase de prensado entra en contacto con el fondo y establece de esta manera una cota de referencia, constante, que permite una casi perfecta uniformidad de espesores, en particular de la película de material plástico indicada con la referencia -4-.

15. Al respecto se ha de observar que la constancia de espesor de la película -4-, considerando su extensión, aporta un notable ahorro de material, dado que en los tapones tradicionales, para compensar variaciones de espesor, que podrían dar lugar a irregularidades en la capa de fondo, se está obligado a proveer un espesor mayor.

25. Naturalmente, la forma de la sección de los re-

106507

221



- lieves -2- y -3- podrá ser elegida en consideración a la forma del borde del recipiente o del líquido contenido en éste. De hecho, el líquido da lugar frecuentemente, si es sacudido, a formaciones de gas bajo presión que tienden a anular el efecto de cierre, solicitando el tapón en el sentido de distanciarse del borde del recipiente.
- 5.

- A los mismos fines, el número de relieves podrá ser mayor que el representado, y su elección será efectuada teniendo en cuenta la presión, el tipo de materiales empleados y otros factores pertinentes.
- 10.

- En la realización práctica de la invención los materiales utilizados, así como las formas y dimensiones, podrán ser cualesquiera de acuerdo con las exigencias, sin salirse por ello del ámbito de las siguientes reivindicaciones.
- 15.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto del presente modelo de utilidad:

1. Tapón corona con guarnición de material plástico, caracterizado por el hecho de tener aplicado sobre su fondo una capa de material plástico que define al menos dos relieves periféricos, concéntricos entre sí y aptos para acoplarse con el borde del recipiente al que ha de ser asociado el tapón, delimitando estos relieves una garganta
- 20.

2040475

- 7 -

100907

22 NOV 1972



que se extiende hasta el fondo del tapón.

2. Tapón corona con guarnición de material plástico, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la capa de material plástico presenta dos relieves periféricos que tienen una sección substancialmente triangular que define entre ellos una acanaladura de sección también triangular, la cual se extiende hasta el fondo del tapón.
5. Tapón corona con guarnición de material plástico.
10. Tapón corona con guarnición de material plástico.

La presente memoria descriptiva consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 22 de noviembre de 1972

S.A.C.M.I. COOPERATIVA MECCANICA
IMOLA SOC. COOP. A RESP. LIMITATA

p.a.

150597

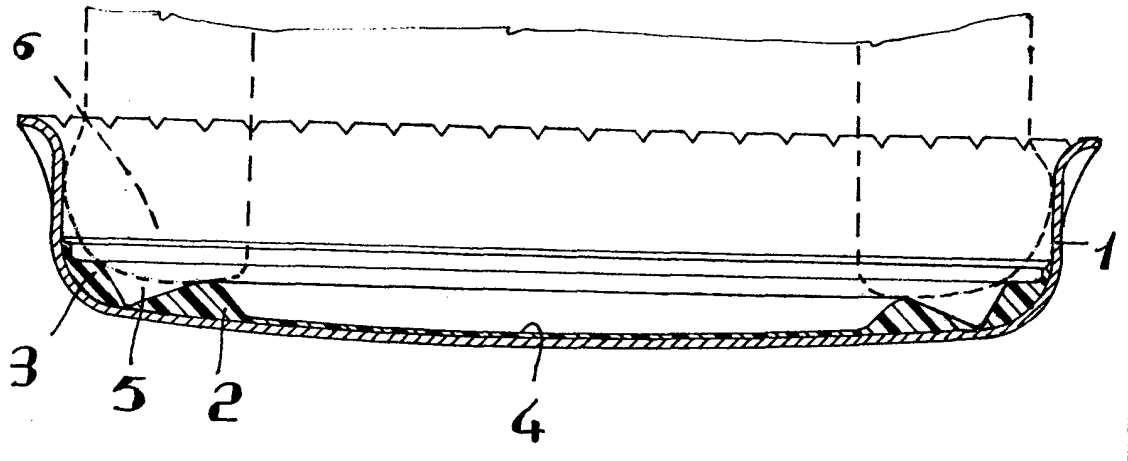
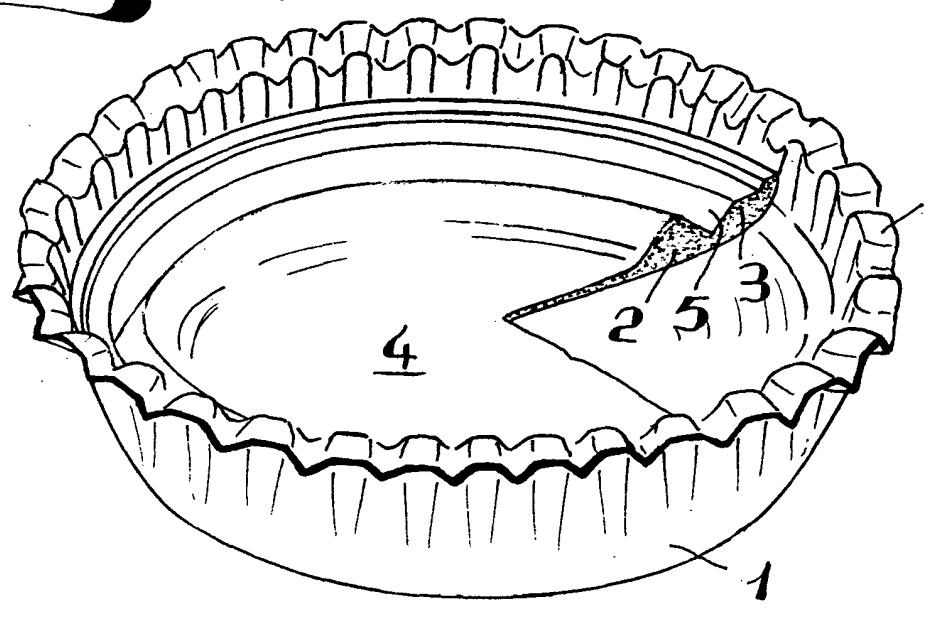


Fig. 1

22 NOV 1972

Fig. 2



Barcelona, 22 de noviembre de 1972

p.a.

[Handwritten signature]

1/14677