

188084

27ENE 27



188084

B 65 D

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

por "CAPSULA DE BOTEIILA", a favor de la firma española EN-
VASES IBERICOS, S.A., residente en Carretera de San Cugat,
18, RUBI (Barcelona).

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

El invento hace referencia a una cápsula de bo -
tella, de plástico, de pared delgada, contraíble, cuya pa-
red presenta una forma cónica y que está conformada con un
fondo de cápsula que está situado en esencia en un plano
5. dispuesto en ángulo recto en relación al eje de la cápsula,
que en su perímetro se extiende hacia dentro en forma de,
por lo menos estrecho, anillo.

Las cápsulas de plástico para botellas son rela-
tivamente baratas y se pueden quitar sencilla y fácilmente del
10. del cuello de las mismas. Por ello, es deseable emplear

- 2. 1880847 ENE.



tal tipo de cápsulas en aquellos casos de aplicación en que no se da especial importancia al efecto decorativo que poseen las cápsulas metálicas. Así, pues, se conocen unas cápsulas de plástico relativamente blando y extensible, cuyo

5. diámetro es menor que la boca de la botella, de forma que, estirándolas, pueden montarse sobre el cuello de la botella, ciñéndose ellas a dicho cuello (modelo de utilidad alemán núm. 1.990.710).

Para montar este tipo de cápsulas elásticas sobre

10. el cuello de la botella es necesario utilizar una máquina especial (modelo de utilidad alemán núm. 1.985.523), la cual estira suficientemente la cápsula, adaptándose ésta al cuello de la botella. El estirado y montaje de la cápsula, sin embargo, resulta tanto más difícil cuanto mayores son las

15. diferencias de diámetros en la zona del cuello de la botella que queda cubierta por la cápsula. Además, este tipo de cápsulas, por lo menos en la zona de la pared, deben ser suficientemente gruesas para que al montarlas sobre el cuello de la botella resistan el estirado necesario. Estas cápsulas, por consiguiente, son relativamente caras en su fabricación y ocasionan, además, debido sobre todo a que necesitan de una máquina especial de encapsular, unos costes de encapsulado elevados.

20.

En la práctica se ha demostrado que este tipo de

25. cápsulas, que se colocan estirándolas, se pueden quitar del cuello de la botella y volver a colocar en el mismo sin destruirlas, por lo que la garantía de la originalidad del contenido de la botella es limitada.

También son conocidas unas cápsulas de plástico



- para botellas que se pueden montar sobre el cuello de la botella sin prácticamente deformarse, o sea, con un estiraje exiguo, y que, además, van provistas por la cara interior de la pared de unos elementos de fijación, como por ejemplo,
5. nervios anulares o salientes dispuestos en forma circular, que tienen que afianzarse en el cuello de la botella (modelo de utilidad alemán núm. 1.981.170). Este tipo de cápsulas, lo mismo que las descritas anteriormente y que se colocan estirándolas, se fabrican por inyección por lo que son relativamente caras. Además, este segundo tipo de cápsulas se puede quitar y volver a montar sobre el cuello de la botella todavía con más facilidad que el tipo antes descrito, por lo que no ofrecen la función de garantía de la originalidad del contenido de la botella que se espera de las mismas.
10. Los dos tipos de cápsulas de plástico para botellas que acabamos de describir no se pueden apilar y acoplar telescópicamente, para su transporte, por lo que precisan de mucho espacio al ser transportadas o almacenadas.
- 15.

- También se ha sugerido la producción de cápsulas de lámina contraíble de plástico, fabricadas con lámina tubular contraíble, para contraerlas previamente y montarlas luego sobre el cuello de la botella. Estas cápsulas pueden ciertamente emplearse también para encapsular botellas con grandes diferencias de diámetro, como por ejemplo, botellas con cierre de rosca, con cierre con tapón corona, sin embargo presentan la desventaja de que, al contraerlas sobre el cuello de la botella, se encogen tanto en dirección vertical como horizontal, con lo que, si hay alguna impresión o grabado sobre la cápsula, aquélla se deforma y resulta ile-
- 20.
- 25.

- 400 3 3 74
18808427 ENL. 19



gible. Además, el borde de la cápsula pierde su uniformidad en el cuello de la botella, lo que reduce en gran medida el efecto decorativo de la cápsula. La lámina tubular para este tipo de cápsulas sólo puede fabricarse en un procedimiento caro, lo que encarece dichas cápsulas.

5.

En cambio, mediante el invento que nos ocupa, puede fabricarse a buen precio una cápsula de lámina contraíble de plástico que asegure sobre el cuello de la botella una contracción uniforme y libre de deformaciones. A ser posible, debe evitarse la contracción axial de la cápsula; ésta, al contraerse en el cuello de la botella, debe quedar tirante de manera uniforme alrededor de aquél.

10.

De acuerdo con el invento, esto se consigue gracias a que la pared de la cápsula está formada por un trozo de lámina estirable de plástico, estirada sólo en una dirección; dicho trozo está unido por sus dos bordes laterales, que se solapan y forman una costura que discurre en la dirección del eje de la cápsula, con lo que la dirección de estiraje de la lámina queda orientada en la dirección del contorno de la cápsula.

15.

20.

El invento se basa en el conocimiento de que una lámina contraíble de plástico estirada en una dirección, al contraerse, sólo se contrae en la dirección estirada previamente. Gracias a que la dirección de estiraje de la lámina está orientada en la dirección del contorno de la pared de la cápsula, ésta, que está unida por los dos bordes laterales del trozo por superposición, al contraerse previamente o sobre el cuello de la botella, lo hace sólo en la dirección del contorno, de forma que la cápsula al contraer

25.



5. se abraza de manera uniforme y con firmeza el cuello de la botella. Además, se ha comprobado que la costura de la cápsula, resultante de la unión de los dos bordes laterales del trozo, se contrae exactamente igual que la restante pared de la cápsula y que, a pesar de ello, se mantiene bien sujeta. Por consiguiente, la costura no ocasiona ninguna desventaja al contraer la cápsula sobre el cuello de la botella.

10. Para la fabricación de cápsulas de botella, de lámina contraíble de plástico, se presta un procedimiento nuevo, por el que, según el invento, una lámina plana de plástico contraíble es estirada en una sola dirección, al tiempo que de esta lámina estirada se cortan trozos, para la fabricación de cápsulas de botella, de forma tal que la dirección de estiraje de la lámina es orientada en la dirección del contorno de las cápsulas a fabricar, y al mismo tiempo que cada trozo, solapándose en sus bordes laterales, se une para formar una pieza en bruto, cilíndrica o troncocónica, que es previamente contraída sobre un mandril de conformación, donde adquiere la forma terminada de cápsula de botella. El invento permite la obtención de una cápsula que se caracteriza por sus posibilidades de fabricación y de acabado especialmente económicos así como por un aspecto especialmente bueno y una cómoda apertura o remoción de la misma del cuello de la botella. Las cápsulas objeto del invento son también especialmente apropiadas para botellas en las que existen grandes diferencias de diámetros en la zona del cuello cubierta por la cápsula.

A continuación se describen con más detalle algu-

188084

nos ejemplos de ejecución del invento a base de los dibujos.
Estos muestran :

Fig. 1: cápsula de botella según el invento, con
abertura del fondo libre, en sección axial;

5. Fig. 2: cápsula de botella según fig. 1, vista
por encima;

Fig. 3: cápsula de botella según el invento, en
forma de hombro, con abertura del fondo tapada por dentro,
en sección axial;

10. Fig. 4: cápsula de botella según fig. 3, vista
por encima;

Fig. 5: cápsula de botella según el invento, en
forma de hombro, con superficie de cerraje y abertura del
fondo tapada por fuera, en sección axial;

15. Fig. 6: cápsula de botella según fig. 5, vista
por encima;

Fig. 7: cápsula de botella según el invento, con
banda marginal superior, sin doblar, como fondo de la cápsu
la;

20. Fig. 8: cápsula de botella según fig. 7, vista
por encima;

Fig. 9: cantos laterales verticales, solapados,
de la cápsula de botella, en sección;

Fig. 10: cápsula de botella según el invento, pa-
recida a la de la fig. 1, pero con tira de desgarré;

25. Fig. 11: sección parcial muy ampliada según la
línea XI-XI de la fig. 10;

Fig. 12: otra forma de ejecución de cápsula de
botella según el invento, en sección axial, con tapón de



188084

cierre incorporado;

Fig. 13: cápsula de botella parecida a la de la figura 12, en sección axial, y

5. Fig. 14: otra forma de ejecución de cápsula de botella, con tapón de botella dispuesto dentro de la cápsula y una laminilla tapadora para la abertura del fondo, en sección axial.

10. En los ejemplos de ejecución representados, la cápsula de botella según el invento se compone de una pared de cápsula 1 cónica y un borde 2 anular estrecho que forma una sola pieza con dicha pared. Estas cápsulas se fabrican por el procedimiento según el invento, de forma que una lámina plana de plástico contraíble es estirada sólo en una dirección, preferentemente en su dirección transversal, y que de esta lámina estirada se cortan trozos para la fabricación de

15. cápsulas, de manera que la dirección de estiraje de la lámina esté orientada en la dirección del contorno de la cápsula a fabricar. Cada uno de estos trozos se une, preferentemente pegándolo, para formar una pieza en bruto, cilíndrica

20. o troncocónica. Esta pieza en bruto es luego previamente contraída sobre un mandril de conformación introducido en ella para darle la forma terminada de cápsula de botella, al tiempo que se forma la banda 2 anular estrecha, que hay en el plano del fondo, o el fondo 22 de cápsula, con una parte de

25. la pared que sobresale del mandril de conformación.

En los ejemplos de las figuras 1 a 11, están conformados en la pared de la cápsula 1 y distribuidos alrededor del contorno de la pared de la misma, a una distancia regular del borde inferior de aquélla, que corresponde a la



altura de apilamiento en una barra de acoplamiento telescópico, unos salientes 4 que resaltan hacia fuera (figuras 1, 2, 10) o unos nervios 5 discontinuos o simplemente un nervio continuo circundante (figuras 5 y 6). Estos salientes 4 o nervios 5 ó 6 son formados por unas piezas que hay situadas en el útil de conformación, que resaltan hacia fuera y que se introducen en el interior del útil para extraer del mismo las cápsulas terminadas.

A cierta distancia del borde 2 del fondo y en la pared de la cápsula 1 está conformada una tira de desgarre 7, que la circunda y que está limitada por dos líneas perforadas 8 y 9. Desde el borde inferior de la pared de la cápsula y en dirección en esencia axial y formando ángulo recto con la tira de desgarre 7, se extiende otra línea perforada 10, que termina en la línea perforada 9 inferior circundante de la cápsula y que con preferencia se sitúa cerca del canto lateral que queda dentro de la costura de la cápsula. En el borde inferior de la cápsula puede preverse una escotadura, que conduce a esta línea perforada 10 y que en el ejemplo de la Fig. 1 tiene la forma de cuña y en el de la fig. 3, forma semicircular.

Entre las líneas perforadas 8 y 9, que limitan la tira de desgarre 7, hay dispuesta una oreja de agarre.

En los ejemplos de las figuras 1 a 9, esta oreja de agarre está formada por uno o más cortes. En el ejemplo de la fig. 1 hay una oreja de agarre formada por un corte en esencia triangular. En el ejemplo de la fig. 3, el corte está previsto para formar una oreja de agarre 14, en esencia en forma de U, mientras que en el ejemplo de la fig. 5, está previsto

188084

-27E



un corte en I, el cual forma dos orejas de agarre y ofrece con ello la posibilidad de efectuar el desgarre en ambas direcciones.

5. En los ejemplos de las figuras 10 y 11, la oreja de agarre 23 se forma colocando entre las líneas perforadas 8 y 9, que circundan la cápsula y limitan la tira de desgarre y, en la costura axial una banda de apertura rápida 24, que se extiende hacia fuera a modo de oreja de agarre. Como muestra la figura 11, dicha banda de apertura rápida 24 está
10. sujeta a la solapa exterior 3a de la costura 3 axial de la cápsula y solamente superpuesta a la solapa interior 3b. La banda de apertura rápida 24 se extiende sólo sobre una pequeña longitud 25 en el interior de la cápsula y forma así solamente el refuerzo y la prolongación de la tira de desgarre 7
15. pasando por la costura 3 de la cápsula. Para proveer las cápsulas de botella de esta banda de apertura rápida, se aplica pegamento, al fabricar la cápsula, a lo largo de uno de los cantos laterales del trozo y en lo ancho del solapado. Seguidamente se coloca la banda de apertura rápida 24 en la zona
20. de la futura tira de desgarre 7 a modo de oreja de agarre 23, haciendo que se asome por el canto lateral y cruce la tira marginal 3a a la que se ha aplicado pegamento. La banda marginal 3a, provista de pegamento, se pega luego, al fabricar la pieza en bruto, junto con la banda de apertura rápida 24,
25. superpuesta a aquella, sobre el ancho de solapado y sobre la cara exterior de la segunda zona de canto lateral 3b del trozo. Con ello se forja una unión firme de la banda de apertura rápida 24 con la zona del canto lateral 3b, situada fuera, mientras que la banda de apertura rápida 24 sólo se mantiene

27 EN



188084

5. en contacto sobre la zona del canto lateral 3b inferior. En este tipo de ejecución ya no es necesario, al desgarrar la cápsula, salvar una costura pegada, y así, el desgarre se efectúa de forma cómoda y segura. En las figuras 12 a 14, la oreja de agarre 13 está sólo indicada; ésta puede estar con formada en una de las ejecuciones arriba citadas.

10. Las líneas perforadas 8, 9 y 10 descritas y el corte previsto para la formación de las orejas de agarre 13, 14 y 15 pueden hacerse mientras la cápsula 1, previamente contraída, todavía se encuentra sobre el mandril de conformación.

15. El borde 2 horizontal, doblado al realizar la contracción previa, rodea en los ejemplos de las figuras 1 a 6 y 10 a 14 una abertura 16 en el fondo de la cápsula, que en los ejemplos de las figuras 1 y 2 simplemente se ha dejado libre. Como se desprende de las figuras 3 a 5, también existe la posibilidad de tapar la abertura 16 por medio de una lámina 17 ó 18 circular, bien por fuera o por dentro. Dicha lámina 17 o 18 puede ir provista de un ornamento y puede pegarse o sellarse fácilmente en el borde 2. Como se puede apreciar en las figuras 7 y 8, el fondo de la cápsula se forma y, si se da el caso, se estampa antes o inmediatamente después de pegar la parte de pared 21 que sobresale del mandril de conformación.

20. 25. En los ejemplos de ejecución según figuras 12 a 14, la cápsula está combinada con un tapón 26 de botella, acoplado en su interior, formando un cierre de botella completo. La pared de la cápsula 1 propiamente dicha, junto con el borde 2 doblado en el plano del fondo, están formados, como

188084



- en los demás ejemplos, por lámina contraíble y estirada en la dirección del contorno de la pared de la cápsula 1. El tapón 26, dispuesto dentro de la cápsula 1, 2, tiene forma plana en su cara superior y está firmemente unido con pegamento, por ejemplo, barniz termosoldable, pegamento en caliente o pegamento fundido, o con disolvente que disuelve el plástico, con el borde 2 de la cápsula, que tiene forma anular y ha sido doblado hacia dentro al verificar la contracción preliminar. La pared 27 del tapón que se agarra al cuello de la botella presenta en su parte media, a igual distancia unos de otros, varios anillos de estanqueidad o nervios 28. El borde superior de la botella, después de cerrar ésta con el tapón 26, queda rodeado por el borde 29 del tapón, que está doblado hacia fuera. En los ejemplos de ejecución representados en la fig. 13, el tapón 26 presenta una forma modificada. La parte del tapón 26 que penetra en el interior del cuello de la botella tiene en su parte superior forma cilíndrica y en su parte inferior, en cambio, cónica; por el extremo dirigido hacia el interior de la botella está cerrado y por el plano del fondo de la cápsula 1 en cambio, presenta una abertura 30. Dentro de la abertura 30, el tapón 26, que está unido por su cara superior con el borde 2 doblado de la cápsula 1 de la botella por medio, por ejemplo de los pegamentos antes citados, presenta también un borde 8, doblado hacia fuera, que rodea el extremo superior del cuello de la botella. La abertura que hay en el fondo de la cápsula y que está rodeada por el borde 2, doblado al practicar la contracción preliminar, está tapada hacia fuera por medio de una lámina 18 circular (compárese
5.
10.
15.
20.
25.

188084

27ENE



con la fig. 5).

En el ejemplo de ejecución representado en la fig. 14, la parte 27 del tapón 26 resalta profundamente hacia el interior del cuello de la botella y presenta sobre su contorno varios anillos de estanqueidad o nervios. El tapón 26 está firmemente unido por su cara superior con el borde 2, doblado hacia dentro, de la cápsula I. En esta ejecución, está prevista, además, dentro de la abertura dispuesta en el plano del fondo de la cápsula 1, una laminilla 17, que puede ir provista de una inscripción adicional o sello de la firma.

En cada uno de los tres ejemplos de ejecución según las figuras 12 a 14, la cápsula 1 se monta junto con el tapón 26 sobre la botella y seguidamente se contrae sobre la superficie exterior del cuello de la misma. Al hacer esto, permanece intacta la firme unión existente entre la cápsula 1 y el tapón 26.

En lugar de los ejemplos representados en las figuras 12 a 14, también es posible sujetar el tapón 26, junto con su borde radial, que en forma de brida resalta hacia fuera, sobre la cara exterior del borde 2 anular de la cápsula y dejar que la parte de tapón 27 propiamente dicho penetre en el interior de la cápsula 1 a través de la abertura formada en el borde 2 anular de la misma.

En los ejemplos de las figuras 3 y 13, la pared de la cápsula 1 está conformada en la proximidad del fondo con un hombro 19, la forma de cápsula con hombro es apropiada, como se sabe, para botellas cuyo diámetro exterior es en la zona de la boca menor que en la zona de la banda del cuello, o sea, preferentemente para botellas de vino. De



188084

- conformidad con el invento, al contraer la cápsula sobre las botellas en cuestión, la masa contraíble se reduce en la zona del fondo de la cápsula. Con ello se asegura una límpida conformación del borde circundante entre pared de la capsula
5. l y fondo de la misma y se evita la deformación de la lámina o laminilla 17 y 18 que va colocada dentro o encima. En los ejemplos de las figuras 5 y 14, está conformada, además, en la pared de la cápsula 1 e inmediatamente debajo del hombro 19 una superficie de centraje 20 anular, en principio cilíndrica. El diámetro interior de esta superficie de centraje
10. 20 coincide con el diámetro exterior de la banda del cuello de la botella, con lo que se asegura que, al colocar la cápsula sobre el cuello de la botella, aquélla queda centrada en la banda del cuello y orientada en dirección axial con
15. respecto al cuello de la botella. El apilamiento de cápsulas de este tipo es especialmente crítico, puesto que la pared de la cápsula 1 es especialmente delgada y flexible, lo que da lugar a que las cápsulas queden fácilmente atascadas unas dentro de otras, cosa que ocurre en grado mucho mayor que en
20. el caso de las conocidas cápsulas de lámina de metal de pared delgada. Mediante los salientes 4 o nervios 5 ó 6, que resaltan del contorno de la pared de la cápsula 1 se garantiza un apilamiento seguro y una separación también segura de las cápsulas así acopladas.
25. Tal como muestran las figuras 12 a 14, en las cápsulas con tapones de botella incorporados desaparecen los elementos de apilamiento que se aplican en la zona del borde inferior, puesto que tales cápsulas no suelen apilarse en barras. No obstante, si tratándose de una conformación

188084 27



de tapón 27 muy plana se quieren apilar las cápsulas par -
 tiendo, pongamos por caso, del ejemplo de la fig. 13, enton -
 ces el tapón que resalta en el interior de la cápsula cons -
 tituye un distanciador adecuado.

5.

REIVINDICACIONES

Descrito el objeto del presente invento , se de -
 claran como no divulgadas ni practicadas en España las si -
 guientes reivindicaciones :

10. 1.- Cápsula de botella de plástico, de pared
 delgada y contraíble, cuya pared presenta una forma cónica
 y que está conformada con un fondo de cápsula situado en
 esencia en un plano dispuesto en ángulo recto con respecto
 al eje de la cápsula y que por lo menos en forma de anillo
 estrecho se extiende hacia dentro en el borde de contorno
 15. del fondo; caracterizada por estar formada la pared de la
 cápsula(1) por un trozo de lámina contraíble de plástico
 estirada en una dirección, el cual está unido por sus dos
 cantos laterales, solapándose, por una costura (3), que en
 esencia discurre en la dirección axial de la cápsula, al
 20. tiempo que la dirección de estiraje de la lámina queda
 orientada en la dirección del contorno de la cápsula.

25. 2.- Cápsula de botella según la reivindicación
 1, caracterizada por el hecho de que en la superficie exte -
 rior de la pared de la cápsula (1) están conformados unos
 distanciadores resaltantes en forma de salientes (4), ner -
 vios (5) discontinuos o nervios (6) contínuos circundantes,
 a una distancia desde el borde libre adecuada para efectuar
 el apilamiento.

3.- Cápsula de botella según las reivindica -

188084 27ENE. 19



- ciones 1 y 2, caracterizada por el hecho de que a cierta distancia del borde superior está conformada una tira de desgarre (7), que discurre horizontalmente y alrededor de la capsula y está limitada por dos líneas perforadas (8, 9) en todo el contorno de la pared de la capsula (1), al tiempo que, por medio de un corte que se extiende entre las dos líneas perforadas (8, 9) y que tiene la forma, por ejemplo, de triángulo, de U o de I, queda conformada por lo menos una oreja de agarre.
- 5.
10. 4.- Capsula de botella según la reivindicación 3, caracterizada por el hecho de que la oreja de agarre (13, 14) o las orejas de agarre (15) están conformadas en la zona de la costura (3) de la capsula.
15. 5.- Capsula de botella según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizada por el hecho de que, a cierta distancia del borde superior de la capsula, hay conformada una tira de desgarre (7), que discurre horizontalmente alrededor de la capsula y que está limitada por dos líneas perforadas (8, 9) alrededor del contorno de la pared de la capsula (1), y que entre las líneas perforadas (8, 9) y en la costura (3) axial de la capsula está situada una banda de apertura rápida (24) que se extiende hacia fuera a modo de oreja de agarre (23).
- 20.
25. 6.- Capsula de botella según la reivindicación 5, caracterizada por el hecho de que la banda de apertura rápida (24) está sujeta a la solapa exterior (3a) de la costura (3) axial de la capsula y sólo superpuesta a la solapa interior (3b).



1880847 ENE. 1973

5. 7.- Cápsula de botella según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizada por el hecho de que, desde el borde libre de la pared de la cápsula (1) y por lo menos sobre una importante parte de la altura de dicha pared (1) está conformada una línea perforada (10), que se extiende en esencia en dirección del eje de la cápsula.

10. 8.- Cápsula de botella según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que la línea perforada (10), que en esencia se extiende en dirección axial, está dispuesta a un lado de la costura de la cápsula (3), preferentemente junto al canto de la costura que hay en el interior de la cápsula.

15. 9.- Cápsula de botella según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que en el plano del fondo de la cápsula está conformado en la pared de la cápsula (1) un anillo marginal (2) radial, dirigido hacia dentro, estrecho y a manera de brida, al tiempo que la abertura que hay dentro de este anillo marginal (2) queda libre o se tapa por fuera o por dentro con lámina.

20. 10.- Cápsula de botella según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que, como fondo (22) cerrado de la cápsula, está incorporada y, si se da el caso, es -
tampada, una tira marginal (21) superior de la lámina contraí-
ble, en forma de anillo, que constituye una sola pieza con la
25. pared de la cápsula (1).

11.- Cápsula de botella según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que, en el plano del fondo de la cápsula, está conformado en la pared de la misma (1) un anillo marginal (2), radial y dirigido hacia dentro, al tiem-

188084

27



po que en este anillo marginal (2) hay sujeto un tapón de cierre (26) para introducir en el cuello de la botella.

5. 12.- Cápsula de botella según la reivindicación 11, caracterizada por el hecho de que el tapón de cierre(26) está aplicado por su cara superior a la cara interior del anillo marginal (2).

10. 13.- Cápsula de botella según la reivindicación 11, caracterizada por el hecho de que el tapón de cierre(26) presenta en su cara superior la misma dimensión superficial que el fondo de la cápsula y está conformado como superficie de cierre de la abertura del fondo de la cápsula dentro del anillo marginal (2) doblado.

15. 14.- Cápsula de botella según la reivindicación 11, caracterizada por el hecho de que la abertura circundada por el anillo marginal (2), doblado en el fondo de la cápsula (1), está cerrada por medio de una delgada laminilla (17, 18) circular adicional.

15.- Cápsula de botella.

20. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 17 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañada de los dibujos correspondientes.

Madrid, a 27 ENE. 1973

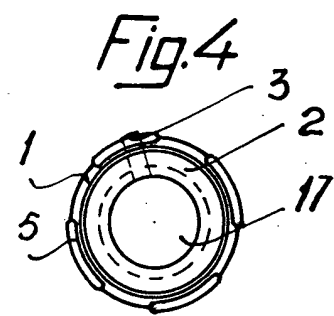
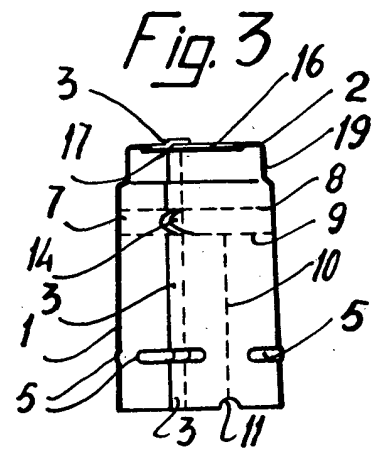
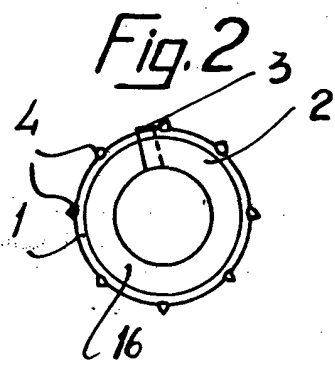
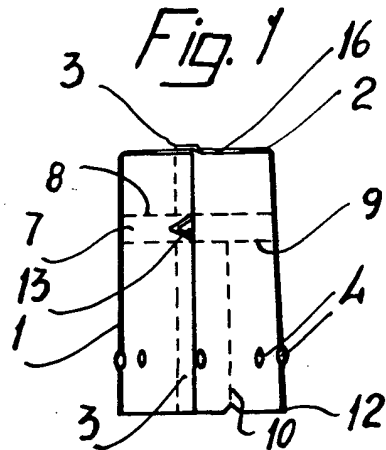
p.a.

M.º LUISA ISERN CUYAS
p. pl

188084



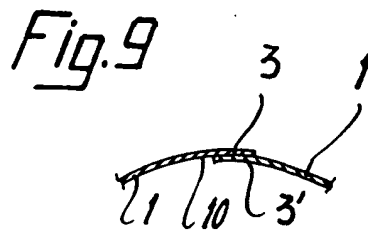
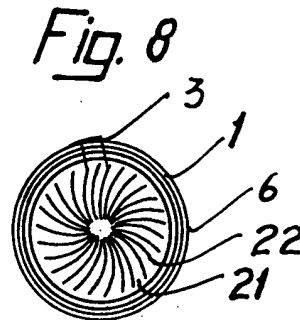
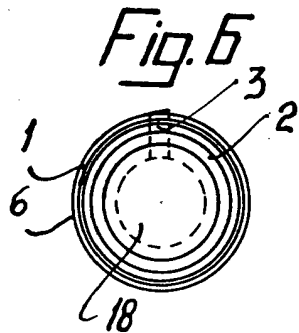
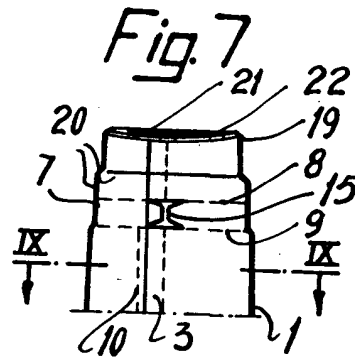
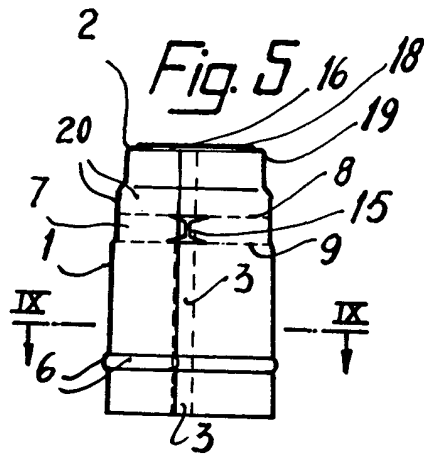
27



27 ENE. 1973

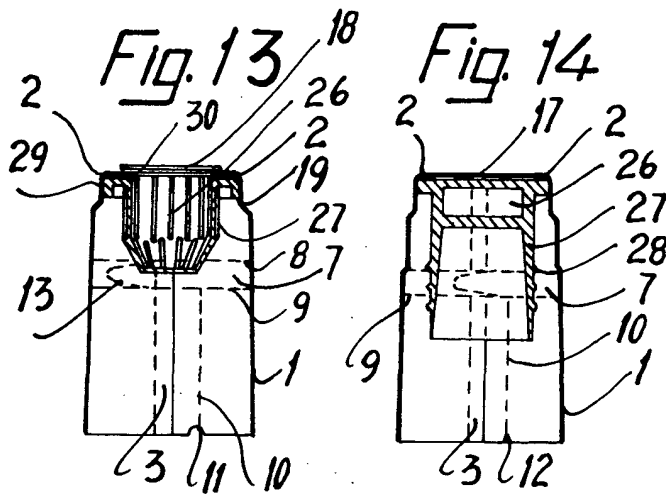
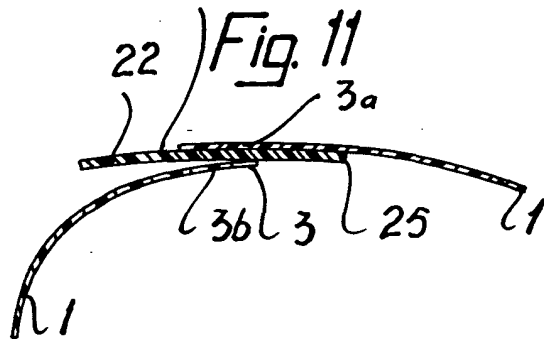
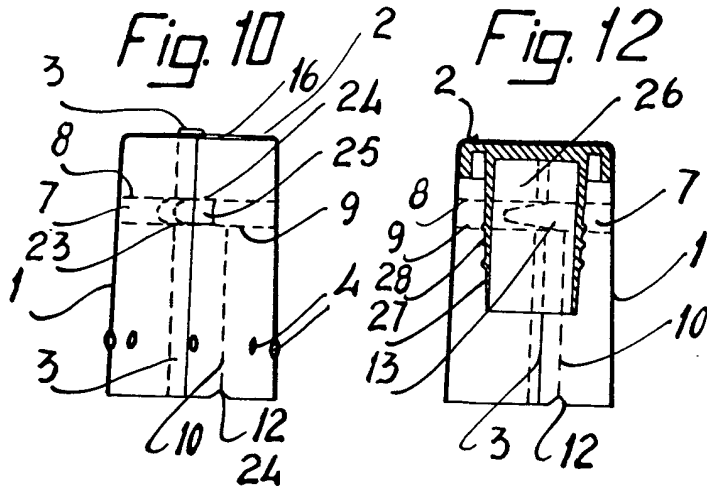
Madrid, a
p.a. M.^o LUISA ISERN CUYAS
p. p.

188084



Madrid, a 27 ENE. 1873
p.a. M.^o LUISA ISERN CUYAS
p. p.

188084



Madrid, a 27 DE ABRIL DE 1903
 p. a. M.^{ca} LUISA IBERN CUYAS
 P. P.