

196884 21 FEB



96884

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I Ó N

a favor de la sociedad española AISMALIBAR, S. A., domiciliada en Moncada (Barcelona), carretera de Ripollet, 2, por "UN NUEVO SISTEMA DE FABRICACIÓN DE FRASCOS O SIMILAR, A BASE DE MATERIAL TERMOPLÁSTICO".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo sistema de fabricación de frascos o recipientes similares con boca menor que su cuerpo, y a base de material termoplástico de alta polimerización, tal como polietileno, con cuyo sistema se logra una perfecta producción, totalmente imposible de obtener por otros sistemas ideados anteriormente, resultando este sistema de absoluta seguridad en la producción, económico y práctico de realizar.

5. Consiste esencialmente el nuevo sistema de la invención en formar por extrusión, o inyección y mediante

10.

196884

21 FEB.



molde apropiado de dos piezas (molde y noyo), una pieza tubular cilíndrica cerrada por un extremo y abierta por el otro. La pieza tubular así formada se dispone con el debido estado de plasticidad, en un molde de la configuración adecuada al frasco definitivo a elaborar, procediéndose seguidamente a inyectar aire o vapor a presión por la boca abierta de la pieza tubular, con lo que se dilatará ésta y se adaptará por completo a la configuración del molde.

5. Para mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del objeto de la invención.

10. En dicho dibujo, la figura 1 representa una vista en sección del molde tubular; la figura 2, una vista, también en sección del molde definitivo; la figura 3, este molde en la fase final de configuración de la pieza; y la figura 4, un frasco terminado.

15. El molde en el que se forma por inyección la primera pieza tubular -1-, está constituido por la pieza exterior -2- y el noyo -3-, éste con la tapa -4-, realizándose la inyección de la materia termoplástica por -5-.

20. La pieza tubular -1- se dispone después en el molde constituido por la pieza -6- y tapa o base -7-, que interiormente presenta la forma que ha de tener el frasco a elaborar. La pieza -6- presenta la boca -8- con fileteado interior, pasándose por esta boca la pieza tubular -1- y disponiéndose en el extremo abierto de la misma el conducto -9-. Estando la pieza tubular -1- en el

25.



debido estado de plasticidad, a cuyo fin, si se precisa, podrán los moldes estar provistos de los oportunos elementos de calefacción, se inyecta en el interior de dicha pieza tubular -1- y por el conducto -9-, aire o vapor a presión, dilatándose las paredes de la pieza -1-, hasta adaptarse por completo a las paredes interiores del molde formado por -6- y -7-, configurándose de esta manera el frasco -10- según la forma definitiva que deba poseer. Basta luego proceder al desmoldeo de la pieza asiformada para disponer del frasco terminado.

Queda, pues, expuesto en líneas generales el procedimiento de la invención, el cual resulta de gran simplicidad y de evidentes resultados, excelentes y eficaces en cuanto a rendimiento y producción, cabiendo destacar la rapidez en la elaboración, economía de material y mano de obra y, al propio tiempo, la garantía en la exactitud del moldeo.

La aplicación de este procedimiento mediante material termoplástico de alta polimerización, tal como el polietileno, aumenta considerablemente la garantía en la fabricación, y las aplicaciones de la producción, puesto que este material debidamente tratado es inatacable por los agentes químicos, resulta con la debida rigidez para ser consistentes los elementos obtenidos y, al propio tiempo es suficientemente elástico sin llegar a romperse ni agrietarse.

Serán independientes del objeto de la presente patente los materiales empleados, mecanismos y moldes de

196884 21 FEB. 1968



fabricación, formas y dimensiones de los elementos producidos y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.

N O T A

- Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:-
5. 1. Un nuevo sistema de fabricación de frascos o similar a base de material termoplástico, preferiblemente de alta polimerización, tal como el polietileno, que esencialmente consiste en configurar por extrusión o inyección una pieza tubular cilíndrica cerrada por una de sus bases y abierta por la otra, realizándose este moldeado mediante molde adecuado, con noyo, pasándose la pieza tubular así formada a un molde hueco que interiormente presenta la forma definitiva de la pieza a elaborar, con una boca de entrada por la que pasa y ajusta la pieza tubular anteriormente fabricada, procediéndose seguidamente a inyectar por el interior de dicha pieza tubular aire o vapor a presión, dilatándose las paredes de la misma hasta adaptarse por completo al molde, el cual en su boca presenta un fileteado o similar para que el frasco quede
 - 10.
 - 15.
 - 20.

196884 21 FEB.



con los elementos adecuados a su cierre, produciéndose finalmente al desmoldeo de la pieza formada, que queda así terminada.

5. 2. Un nuevo sistema de fabricación de frascos o similar, a base de material termoplástico.

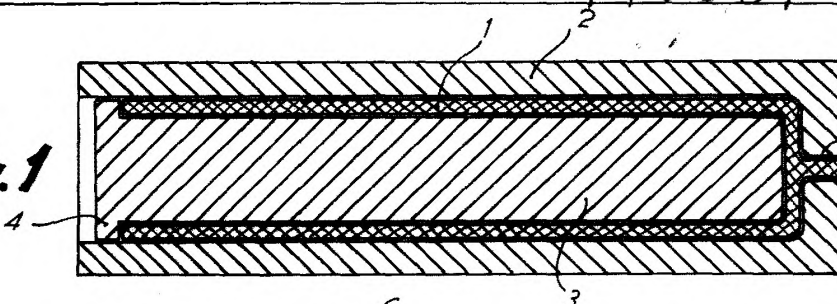
La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 21 de febrero de 1951.

AISMALIBAR, S. A.

p.a.

Fig. 1



6884

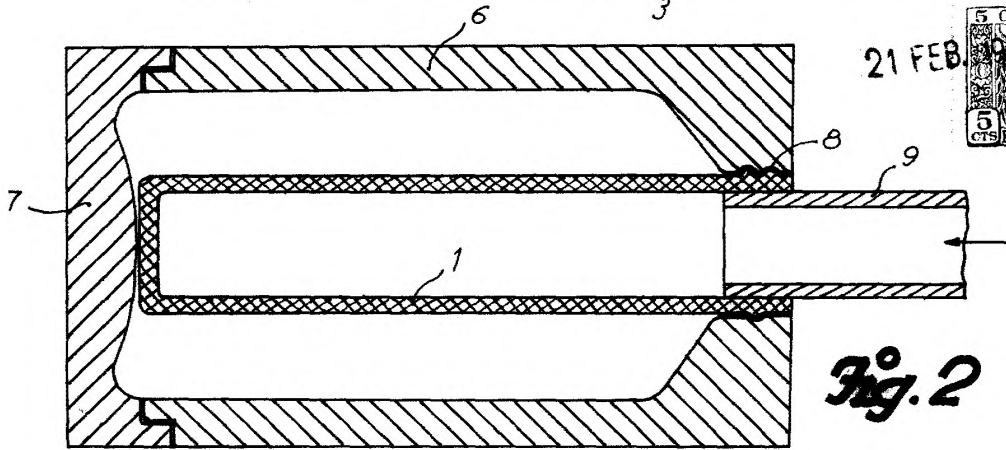


Fig. 2

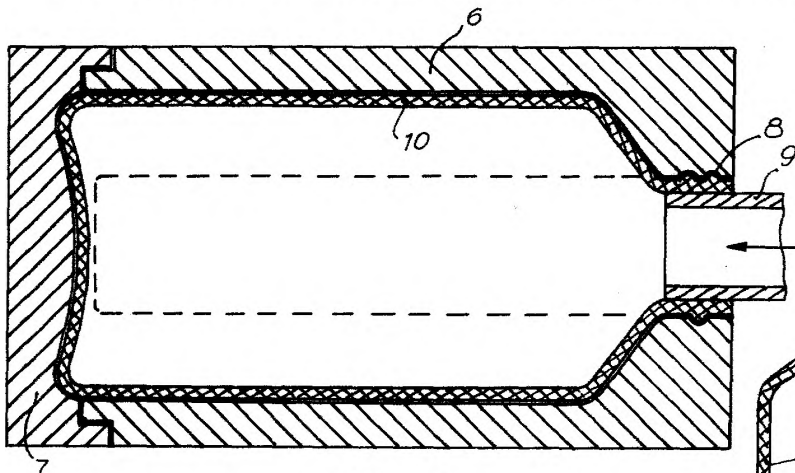
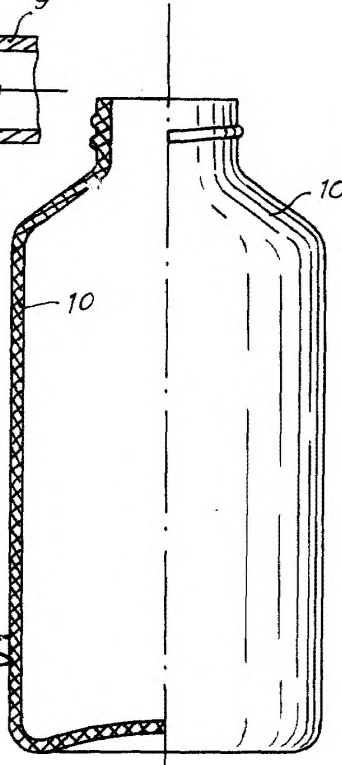


Fig. 3

Fig. 4



Barcelona, 21 febrero 1951
 Aismalibar, S.A.
 P. a

