

208772



MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a un

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

para todo el territorio español

A ravor de:

VINYCAP, S.A.

Entidad española

Domiciliada en:

SAN SEBASTIAN, Avda. José Elósegui, 39

Por:

"CAPSULA DE SOBRETAPONADO PERFECCIONADA"

-----: :oOo: :-----



- Se requiere esta solicitud de Modelo de Utilidad a una cápsula de sobretaponado, esto es, del tipo de cápsulas que cubren como protección, embellecimiento, etc., los golletes de las botellas ya taponadas. Y más concretamente, a semejantes cápsulas cuando están fabricadas en un material termorretráctil, esto es, tal que, situada la cápsula en su emplazamiento, la simple aplicación de calor, produce el estrecho ceñimiento de la cápsula al gollete.
- Es sabido que el aludido ceñimiento o ajuste por calor se produce al liberarse tensiones que habien quedado "congeladas" en el material en la fase anterior de fabricación.
- Los procedimientos utilizados hasta ahora para la fabricación de estas cápsulas hacen intervenir generalmente dos piezas, pegadas o soldadas entre sí:
- Por una parte, el cuerpo principal de la cápsula o "falda", obtenido de un tubo de plástico termorretráctil.
- Por otra parte, la pastilla, de materia plástica o aluminio.
- La cápsula objeto de esta solicitud, se caracteriza por constar de una sola pieza.
- Se caracteriza esencialmente por haberse obtenido a partir de un tubo de plástico termorretráctil, el cual es seccionado a una longitud superior a la de la cápsula a obtener.
- Se detallan a continuación, y para mejor comprensión, las operaciones para la realización de esta cápsula, teniendo siempre en cuenta que cuanto se dice tiene meramente carácter de ejem-



plo ilustrativo.

Seccionado el mencionado tubo, se procede a introducirlo sobre un mandril o manguito, generalmente metálico, que presenta la forma a obtener la cápsula.

5. Se exponen el tubo y el manguito a una temperatura suficiente para provocar la retracción, ciñéndose el tubo al manguito, lo que lo configura y sujeta.
A la parte de tubo que sobresale del manguito, aún caliente, se la somete a un movimiento de torsión.
10. Se aplica contra esa parte sobresaliente, ya torsionada, una pieza metálica caliente, a elevada temperatura, un sonotrodo, u otro medio técnico cualquiera conveniente para llevar la temperatura de la materia plástica a su punto de fusión.
Este medio de calentamiento se mantiene aplicado contra la afectada parte de cápsula el tiempo suficiente para que la fusión de la materia plástica permita a ésta repartirse uniformemente para rellenar completamente la parte inicialmente abierta del tubo.
Enfriado el conjunto, se procede a la expulsión de la cápsula formada.
20. Con objeto de hacer más claramente comprensible cuanto antecede, poniendo al propio tiempo de relieve otras características y ventajas de esta cápsula, se describe seguidamente un ejemplo de realización, no limitativo, de la misma, ilustrado en
25. los dibujos adjuntos, en los cuales:



La figura 1 muestra un trozo de tubo de plástico termorretráctil, a punto de ser introducido en el manguito.

La figura 2 lo muestra introducido en el manguito.

La figura 3 muestra el extremo sobrante, sometido a torsión.

5. Y, finalmente, la figura 4 muestra, en alzado semiseccionado el extremo cerrado de la cápsula ya formada.

Así pues, el mandril o manguito 1 consta de la parte 2 propiamente funcional y de la parte 3, base, tope, expulsión, etc.,

10. El trozo de tubo 4 puede considerarse que presenta las partes 5 o talda, 6 o eventual precontormación y 7 parte sobrante por simple exceso de longitud de 4 (como ya se ha dicho antes) en relación con la longitud de la cápsula terminada.

Se ve cómo de la parte 7 sobrante se obtiene la base 8, formando la talda 5 y dicha base 8 una sola pieza.

15. Evidentemente, respecto a lo descrito é ilustrado pueden introducirse en la práctica cuantas modificaciones de detalle, por no alterar lo esencial de esta cápsula tengan cabida en el marco de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

20. 1.- Cápsula de sobretaponado perfeccionada, caracterizada por el hecho de constar de una sola pieza, obtenida a partir de un tubo de materia plástica termorretráctil, que se ha cortado a longitud manifiestamente mayor que el manguito, sobre el que inmediatamente se ha situado, para que sobresalga de dicho manguito una cierta longitud de tal tubo.

25.



2.- Cápsula de sobretaponado perfeccionada, según la reivindicación precedente, caracterizada además porque la base cerrada ha sido obtenida torciendo en caliente la mencionada parte sobrante y luego sometiénola a presión y calor hasta la fusión, por tiempo suficiente.

3.- "CAPSULA DE SOBRETAPONADO PERFECCIONADA".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, a 30 de Diciembre 1.974.

A. DIAZ UNGRIA
P.H.

Fcc.: Bernardo Pérez Bonal

30

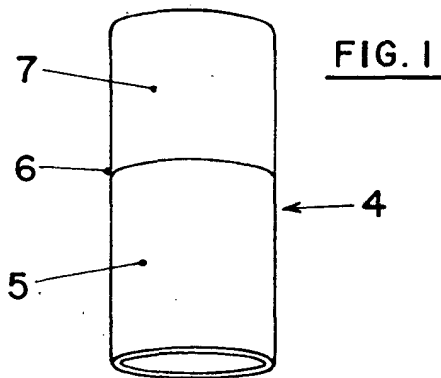


FIG. 1

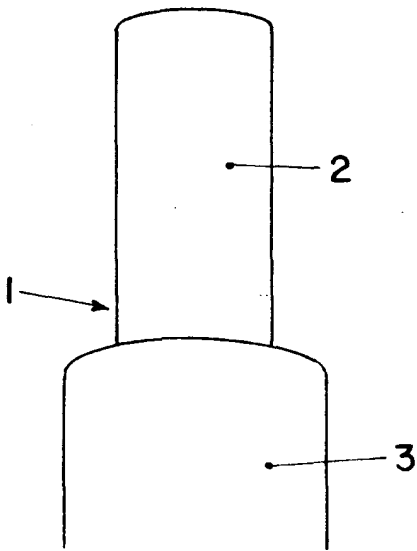


FIG. 3

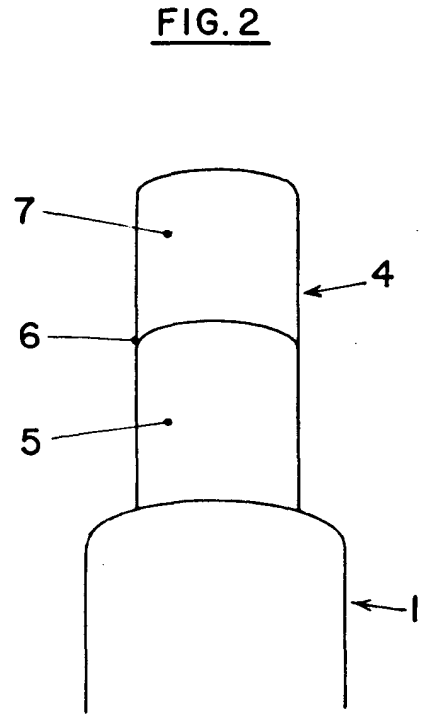
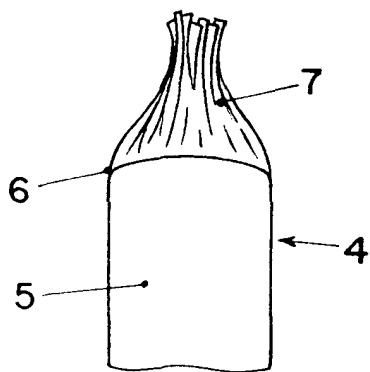


FIG. 2

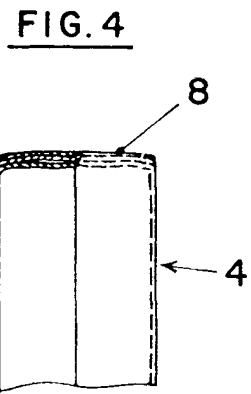


FIG. 4

Madrid, 30 Diciembre 1.974.-

A. DIAZ UNGRIA
F.E.

Firma: Bernardo Pérez Bonal