

AÑO 1958.

Expediente núm.



244223

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

244223

PATENTE DE INTRODUCCION.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INTRODUCCION** por 10 años, en España

a favor de

Don ALBERTO TRILLA MORAGUES, de nacionalidad

española domiciliado en Barcelona

calle de Nápoles, núm. 352

por:

« PROCEDIMIENTO DE OBTURACION HERMETICA DE FRASCOS DE MATERIAL TERMOPLASTICO MEDIANTE UNA CAPSULA DE CIERRE DEL MISMO MATERIAL ».

Nº 7746

Agente Sr. GOMEZ-ACEBO.

244223

PATENTE DE INTRODUCCION

244223

MEMORIA

descriptiva sobre „PROCEDIMIENTO DE OBTURACION HERMETICA DE FRAS-
COS DE MATERIAL TERMOPLASTICO MEDIANTE UNA CAPSULA DE CIERRE
DEL MISMO MATERIAL“.

A FAVOR DE:

Don ALBERTO TRILLA MORAGUES

Barcelona.

Presentada el:



PATENTE DE INTRODUCCION

244223

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

«PROCEDIMIENTO DE OBTURACION HERMETICA DE FRASCOS DE
MATERIAL TERMOPLASTICO MEDIANTE UNA CAPSULA DE CIERRE
DEL MISMO MATERIAL».

Solicitante: Don ALBERTO TRILLA MORAGUES,
de nacionalidad española, residente en
BARCELONA, Calle Nápoles, 352.



244223

La presente invención se refiere a un procedimiento de obturación hermética de frascos de material termoplástico mediante una cápsula de cierre del mismo material.

5 Este procedimiento es apropiado particularmente para la obturación de frascos destinados a contener líquidos que hayan de extraerse por goteo o a chorro a través de un pezón de la cápsula de cierre, y que una vez vacíos se tiren.

10 En su esencia se caracteriza este procedimiento porque en el momento de aplicar la cápsula de cierre sobre el cuello del frasco, se intercala entre el borde que determina la boca de dicho cuello y la cara interna de la cápsula, un aro metálico calentado a temperatura
15 superior a la de fusión del material termoplástico de que constan el frasco y la cápsula, de modo que al ejercer presión sobre esta última quede la misma íntimamente unida al frasco por soldadura y establezca el cierre hermético de éste como consecuencia de la fusión del
20 material termoplástico en contacto con dicho aro calentado y su subsiguiente solidificación por enfriamiento, quedando el aro ocluido en el material solidificado.

Para la mejor comprensión del invento se acompaña una lámina de dibujos en los cuales se ilustra, a título
25 de ejemplo no limitativo, una forma de realización. En dichos dibujos:

Fig. 1 es una vista en perspectiva, parcialmente acortada, de un frasco, cápsula de cierre con pezón

244223

=6



de vaciado y aro metálico a intercalar entre ambos, estando ilustrados estos tres elementos en posición correlativa pero separados entre sí.

5 Fig. 2 representa en sección el cuello de un frasco con la cápsula de cierre aplicada al mismo por soldadura según la invención con intercalación de un aro metálico.

Fig. 3 muestra una porción de la Fig. 2 a mayor escala.

10 Con la referencia 1 se designa el frasco de material termoplástico, con 2 el cuello cilíndrico del mismo, con 3 la cápsula de cierre, también de material termoplástico, con 4 el pezón de ésta provisto de un orificio ciego 5, y con 6 el aro metálico.

15 Para efectuar la obturación hermética del frasco 1, 2 mediante la cápsula de cierre 3, 4 según el procedimiento de la presente invención, se intercala entre el borde superior del cuello 2 y la cara interna de la cápsula de cierre 3 el aro metálico 6 calentado a temperatura superior a la de fusión del material termoplástico de que constan el frasco 1 y la cápsula 3. Al ejercerse luego
20 presión sobre esta última, el aro calentado 6 provoca la fusión del material termoplástico en contacto con él y se incrusta en dicho material, haciendo que el material fundido se reparta sobre todo el borde superior del cuello 2. Como inmediatamente después se produce el enfriamiento del aro 6, el material fundido vuelve a solidificarse, estableciendo con ello la unión íntima entre el
25 cuello 2 y la cápsula 3 por soldadura. En las Figs. 2 y 3 se designa con 7 la porción de material fundido y solidi-



244223

ficado que constituye la capa intermedia de unión y en la que queda ocluido el aro 6.

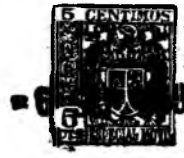
Para extraer el líquido contenido en el frasco 1 basta cortar la cabeza del pezón 4 para que el orificio 5
5 quede abierto.

Este procedimiento de obturación ofrece las ventajas de ser fácil de realizar, de asegurar un cierre totalmente hermético y de que el cuello 2 del frasco ni la pared lateral de la cápsula 3 tengan que proveerse de roscas
10 ni otros medios de acoplamiento.

N O T A.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constatar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su
15 principio fundamental puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Introducción, por 10 años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Procedimiento de obturación hermética de
20 frascos de material termoplástico mediante una cápsula de cierre del mismo material, caracterizado porque en el momento de aplicar la cápsula de cierre sobre el cuello del frasco, se intercala entre el borde que determina la boca de dicho cuello y la cara interna de la cápsula,
25 un aro metálico calentado a temperatura superior a la de fusión del material termoplástico de que constan el frasco y la cápsula, de modo que al ejercer presión sobre esta última quede la misma íntimamente unida al frasco



244223

por soldadura y establezca el cierre hermético de éste como consecuencia de la fusión del material termoplástico en contacto con dicho aro calentado y su subsiguiente solidificación por enfriamiento, quedando el
5 aro ocluido en el material solidificado.

2ª.- PROCEDIMIENTO DE OBTURACION HERMETICA DE FRASCOS DE MATERIAL TERMOPLASTICO MEDIANTE UNA CAPSULA DE CIERRE DEL MISMO MATERIAL,
tal y como queda descrito y reivindicado en la presente
10 memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Barcelona, 6 de Septiembre de 1958.

ALBERTO TRILLA MORAGUES
P.P.

A. GOMEZ-ACEBO Y MORA

P.P.

ESCALA VARIABLE.

244223

= 6



244223

Fig.1

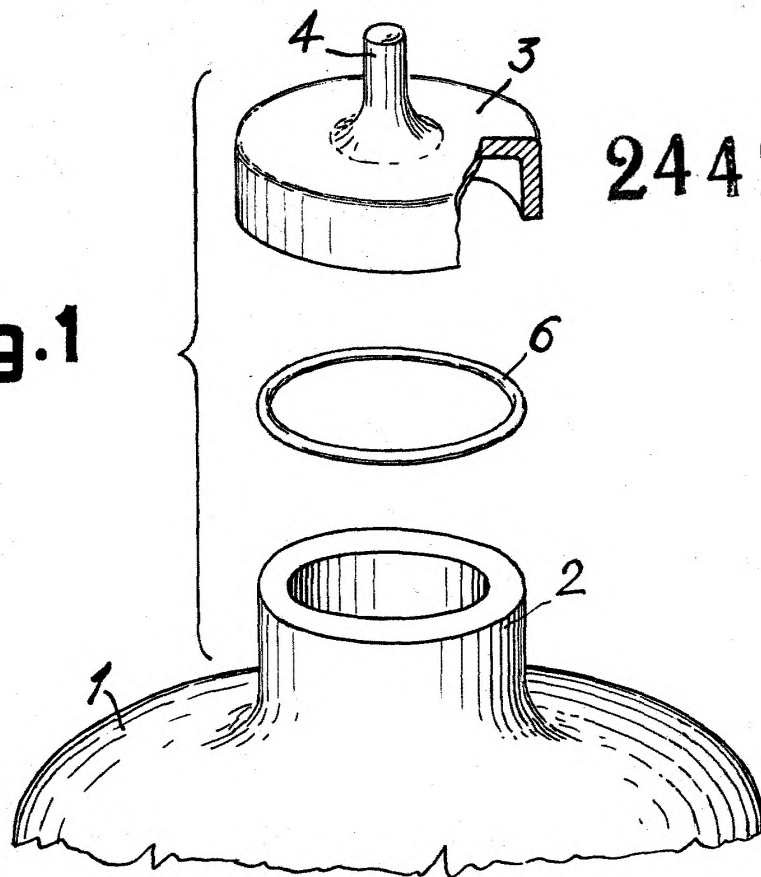


Fig.2

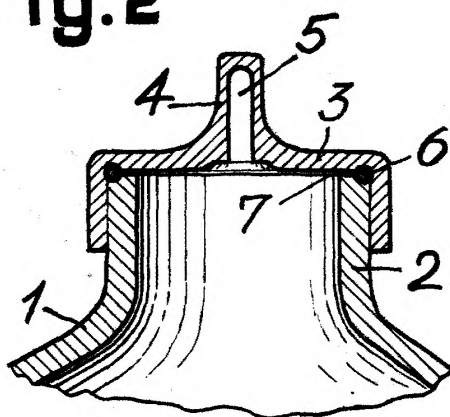
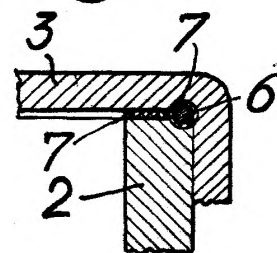


Fig.3



Barcelona, 6 de Septiembre de 1958.

ALBERTO TRILLA MORAGUÉS

P.P. 1. CORREO AEREO Y MODEL

P.P.