

AÑO 1958.

Expediente núm.



244503

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

Don AURELIO DUARTE TOMAS, de nacionalidad
española domiciliado en Barcelona
calle de Nuestra Señora del Coll núm. 53

por:

«PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE JUNTAS DE MATERIAL ELASTICO
PARA TAPADERAS DE ENVASES DE CONSERVAS».

Nº 7748

Agente Sr. GOMEZ-ACEBO.

PATENTE DE INVENCION

244503

MEMORIA

descriptiva sobre "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE JUNTAS DE MATERIAL ELASTICO PARA TAPADERAS DE ENVASES DE CONSERVAS".

A FAVOR DE:

Don AURELIO DUARTE TOMAS

Barcelona.

Presentada el:

23



PATENTE DE INVENCION

244503

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE JUNTAS DE MATERIAL ELASTICO PARA TAPADERAS DE ENVASES DE CONSERVAS".

Solicitante: Don AURELIO DUARTE TOMAS,
de nacionalidad española, residente en
BARCELONA, Nuestra Señora del Coll, 53.

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de juntas de material elástico para tapaderas de envases de conservas.

Como es sabido, el cierre hermético de las conservas se efectúa mediante intercalación de una arandela de goma entre la tapadera y el borde superior del envase. Tales arandelas de goma vienen fabricándose separadamente y se colocan en las tapaderas en estado vulcanizado o crudo, procediendo en este último caso a su vulcanización por prensado en correspondientes moldes. Esta conocida manera de proceder resulta complicada y cara no solamente por la diversidad de máquinas y mano de obra que se



23

244503

precisan para la fabricación de las arandelas sueltas, sino también por el tiempo que se invierte en la colocación cuidadosa de las mismas en las correspondientes tapaderas.

5 El procedimiento según la presente invención constituye una gran simplificación en la fabricación de juntas de material elástico para tapaderas de envases de conservas, así como en la colocación de éstas.

10 En su esencia se caracteriza este procedimiento porque las tapas que tengan que dotarse de una junta de material elástico se disponen en posición más o menos inclinada, con su cara interior hacia arriba, en un soporte giratorio, se vierte en el interior de dichas tapas una cantidad determinada de una disolución o suspensión del material que haya de constituir la junta, convenientemente preparada con o sin sensibilizantes al calor o la evaporación, según el caso, y, una vez lograda la deseada repartición del líquido vertido en las tapaderas por la rotación de éstas, se las somete a la acción del calor para conseguir la solidificación del material elástico, su adhesión a la tapadera y, en su caso, la vulcanización del mismo.

20 Para la mejor comprensión del invento se acompaña una lámina de dibujos, en los cuales:

25 La Fig. 1 representa una vista frontal y la Fig. 2 una vista de perfil de una tapa para un envase de conserva, dispuesta en posición inclinada sobre un soporte giratorio, con su cara interior puesta hacia arriba;



244503

la Fig. 3 ilustra una vista de la cara interior de la misma tapa con la junta de material elástico aplicada a la misma;

la Fig. 4 es un corte según IV-IV de la Fig. 3.

5 Con relación, en primer lugar, a las Figs. 1 y 2, se designa con 1 la tapa de hojalata embutida y con 2 el borde ondulado de la misma. Esta tapa va dispuesta en posición inclinada en un soporte giratorio 3, por ejemplo con intercalación de una ventosa o de un imán, tal como

10 se indica esquemáticamente en 4, u otro dispositivo que permita la sujeción instantánea. El movimiento giratorio del soporte 3 se transmite pues a la tapa 1 y al verter en el interior de ésta una cantidad determinada de una disolución o suspensión de caucho u otra materia plástica,

15 tal como se indica esquemáticamente en 5, este líquido es arrastrado por la tapa 1 en su rotación, la que no precisa ser muy rápida, y se reparte sobre una zona de forma de corona circular cuyo límite interior se señala con 6, disminuyendo el grosor de la capa aplicada hacia

20 dicho límite como consecuencia de la fuerza centrífuga originada por la rotación de la tapa 1. La disolución o suspensión del material elástico se prepara preferentemente, de manera en sí conocida, con sensibilizantes al calor o la evaporación y, en su caso, con agentes de

25 vulcanización, al objeto de que al someter el conjunto a la acción del calor se produzca rápidamente la solidificación del material elástico, su adhesión a la tapa 1 y eventualmente su vulcanización. El calentamiento puede



244503

efectuarse por aire caliente, rayos infrarrojos o cualquier otro sistema.

En las Figs. 3 y 4 se designa con 7 la junta de material elástico adherida a la tapa 1. Según puede verse en la Fig. 4, el grosor de dicha junta va disminuyendo hacia el límite interior 6, es decir, que es más pronunciado en la zona de mayor diámetro, que es por donde ha de asegurarse el cierre hermético cuando la tapa se halla aplicada al correspondiente envase. En esta zona se extiende la junta incluso sobre el borde lateral de la tapa, conforme puede apreciarse en 8, lo que contribuye eficazmente al logro de dicho cierre.

Según queda dicho, la tapa 1 puede sujetarse en el soporte giratorio 3 con más o menos inclinación. Con ello podrá variarse a voluntad la extensión radial de la junta 7 desde una estrecha arandela, cuando la tapa 1 se coloca en posición casi vertical, hasta el recubrimiento total a modo de disco de la cara interna de la propia tapa, cuando ésta se dispone en posición horizontal.

Por lo expuesto puede deducirse fácilmente que el procedimiento de que se trata permite obtener ventajas muy importantes sobre los practicados hasta la fecha, de entre las cuales cabe destacar la gran economía de mano de obra, la facilidad de adaptar las propiedades de la junta elástica a las necesidades de cada caso, la facilidad de manipulación de las tapas así preparadas por llevar cada una de ellas firmemente adherida su junta elástica, y la perfecta hermeticidad que ésta asegura

244503

23



cuando la tapa se halla aplicada al envase.

N O T A.

5 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 principio fundamental puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Invención, por veinte años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

10 1ª.- Procedimiento de fabricación de juntas de material elástico para tapaderas de envases de conservas, caracterizado porque las tapas que tengan de dotarse de una junta de material elástico se disponen en posición más o menos inclinada, con su cara interior hacia arriba,
15 en un soporte giratorio, se vierte en el interior de dichas tapas una cantidad determinada de una disolución o suspensión del material que haya de constituir la junta, convenientemente preparada con o sin sensibilizantes al calor o la evaporación, según el caso, y, una vez lograda
20 la deseada repartición del líquido vertido en las tapaderas por la rotación de éstas, se las somete a la acción del calor para conseguir la solidificación del material elástico, su adhesión a la tapadera y, en su caso, la vulcanización del mismo.

25 2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque las tapaderas se sujetan en el soporte giratorio por medio de un dispositivo que permita la fijación instantánea.

244503



3^a.- Procedimiento según las reivindicaciones 1^a y 2^a, caracterizado porque las tapaderas se sujetan en el soporte giratorio con intercalación de un dispositivo de ventosas.

5 4^a.- Procedimiento según las reivindicaciones 1^a y 2^a, caracterizado porque las tapaderas se sujetan en el soporte giratorio con intercalación de un imán.

10 5^a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE JUNTAS DE MATERIAL ELASTICO PARA TAPADERAS DE ENVASES DE CONSERVAS, tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Barcelona, 23 de Septiembre de 1958.

AURELIO DUARTE TOMAS
P.P.

GOMEZ ACEBO Y MODEI

P.P.

ESCALA VARIABLE.

Fig. 1

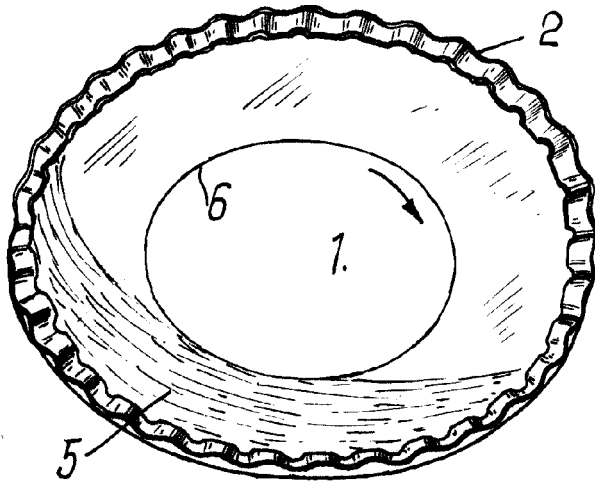
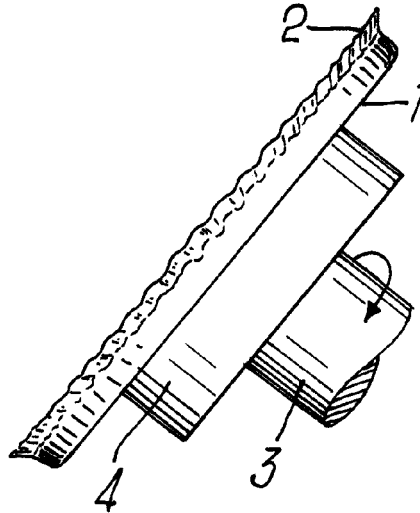


Fig. 2



244503

Fig. 3

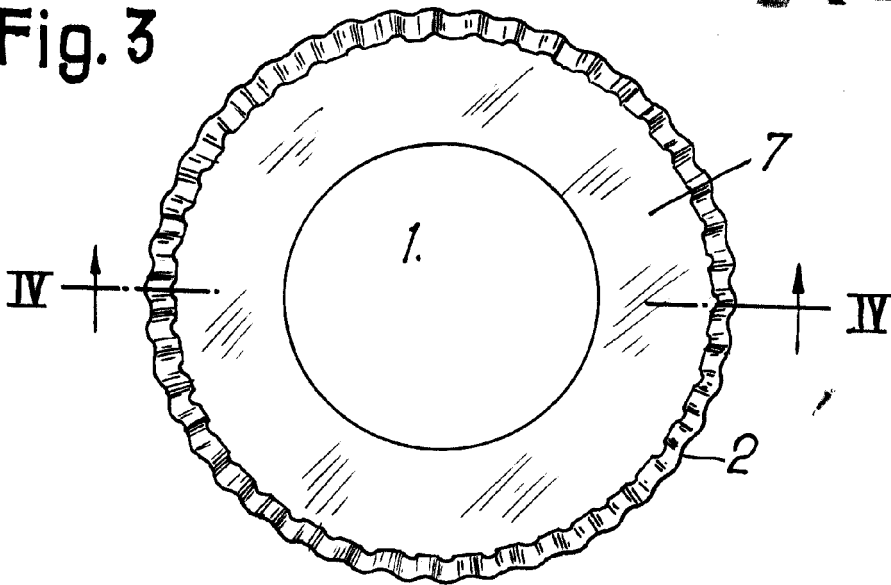
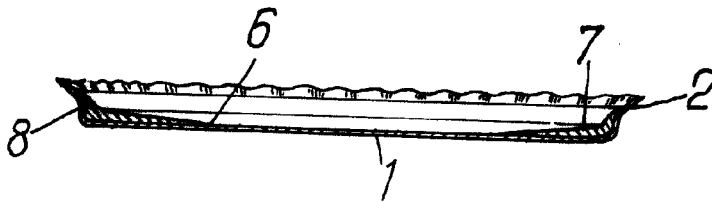


Fig. 4



Barcelona, 23 de Septiembre de 1958.

AURELIO DUARTE TOMÁS

P.F. J. GOMEZ-FRANCO Y MODES