

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

P.S.S.O. 1-12-79

19 ES	11 NUMERO	10 Y
	21	
	22 FECHA DE PRESENTACION	
		20 JULIO 1978

MODELO DE UTILIDAD

16 JUL 1980

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
30536/1977	20 julio 1977	Gran Bretaña

47 FECHA DE PUBLICIDAD	61 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D 25/00

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"Recipiente tubular"

Transformación de :  
solicitud de patente de invención: 471.910

71 SOLICITANTE (S)

ROLEX PAPER COMPANY LIMITED

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Berkshire Avenue Trading Estate, Slough SL1 4PB, Inglaterra

72 INVENTOR (ES)

---

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

M. Curell Suñol

Case 21107  
EX-GB-III

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

solicitado en España a favor de ROLEX PAPER COMPANY LIMITED, de nacionalidad británica, domiciliada en Berkshire Avenue Trading Estate, Slough SL1 4PB, Inglaterra, por "Recipiente tubular", con prioridad de la solicitud británica 30536/1977 de fecha 20 julio 1977. - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta invención se refiere a recipientes tubulares y, en particular, a un recipiente de este género cuya pared en al menos un primer extremo está rebordeada para formar un bordón o "cordón" destinado a cooperar con una tapa de ajuste a presión o ajuste circundante ("slip-over closure"). - -

En los recipientes conocidos de este tipo, la calidad y la durabilidad del cordón son insatisfactorias. El extremo de la pared del recipiente suele estar rebordeado en una forma de U invertida apretada y los bordes expuestos se rompen y se fibrilan fácilmente con la aplicación y la retirada repetidas de la tapa. - - - - -

Según la presente invención, la parte o porción ter

- minal o extrema de la pared del recipiente que está rebordeada para formar un cordón es de menor espesor que la parte adyacente o contigua de pared, está radialmente desplazada con respecto a esta parte adyacente de pared y está rebordeada
5. en por lo menos 270° para formar un cordón que se extiende hacia el interior del desplazamiento radial, de modo que su borde terminal queda protegido y no expuesto. Por ejemplo, en el caso de una pared tubular de estructura de capas múltiples, comprende, por ejemplo, una pluralidad de capas de papel Kraft o cartulina, pudiendo faltar una o algunas de las capas de la
10. pared alrededor de la parte terminal de la pared tubular; dicha capa o capas pueden por ejemplo quitarse de una pared tubular inicialmente uniforme por amolado, raspado o cortado; cuando se forma el tubo de capas múltiples, la capa o capas que se han de retirar pueden dejarse sin adherir a la parte
15. restante en la zona o zonas donde se vaya a efectuar la eliminación de capas. - - - - -

- La parte terminal más delgada de la pared tubular normalmente se rebordea hacia afuera para formar un cordón periférico que sobresale radialmente hacia afuera, pero sería
20. posible rebordear la parte terminal hacia adentro para proporcionar en su lugar un cordón periférico que sobresaliera radialmente hacia adentro. Cuando la parte terminal más delgada de la pared tubular está rebordeada hacia afuera o se ha de rebordear hacia afuera, su cara radialmente exterior está desplazada radialmente hacia adentro respecto de la cara radialmente exterior de la parte adyacente de pleno espesor de la
- 25.

- pared para proporcionar un resalte entre las mismas (por ejemplo en un recipiente tubular de capas múltiples, se quita al menos una capa exterior desde alrededor del extremo del tubo) y la parte terminal más delgada está rebordeada hacia afuera
5. en un cordón apretado, por ejemplo estando el borde de la parte más delgada vuelto hacia el contacto con la superficie radialmente exterior de esta parte junto a dicho resalte, quedando así protegido y cubierto o no expuesto dicho borde.
- También puede rebordearse aún más la parte más delgada, a través de más de 270° de modo que su extremo libre se encuentre totalmente dentro del cordón resultante. En el caso de un cordón rebordeado hacia adentro, la superficie radialmente hacia adentro de la parte terminal estaría desplazada de modo correspondiente en sentido radial hacia afuera respecto a la cara interior adyacente del tubo, estando protegido igualmente el
10. borde de la parte rebordeada hacia adentro. - - - - -
15. - - - - -

El recipiente tubular según la invención normalmente será de sección circular, pero otras secciones (normalmente curvilíneas o principalmente curvilíneas) son posibles.

20. El recipiente puede tener una capa barrera interior, por ejemplo, de lámina de plástico o lámina metálica. Un diafragma de lámina, por ejemplo de aluminio, puede fijarse (por ejemplo por termosoldado o por adhesivo que funde en caliente) a través del extremo rebordeado del recipiente y una sobretapa,
25. preferiblemente de un material flexible y convenientemente de plástico por ejemplo polietileno) puede suministrarse para volver a cerrar el envase. - - - - -

5. Una ventaja importante proporcionada por la invención es que el cordón presenta un área superficial mayor para la adhesión a un reborde de diafragma que los cordones anteriores del tipo de U invertida, facilitando de esta forma la aplicación de un tal diafragma y mejorando la seguridad del precinto de cordón/diafragma que se obtiene. - - - - -

10. El diafragma puede ser de cualquiera de un gran número de materiales y puede recubrirse con uno cualquiera de una amplia gama de recubrimientos -incluyendo por ejemplo adhesivos termoactivables, adherentes en frío, presosensibles u otros adhesivos y ceras para efectuar un precinto con el cordón. - - - - -

15. Se ilustra la invención a título de ejemplo únicamente en los planos anexos en los que la única figura ilustra esquemáticamente y en sección el extremo rebordeado de un recipiente según la invención. - - - - -

20. La pared tubular del recipiente ilustrado en los dibujos tiene una capa barrera interior 2 de lámina de aluminio, rodeada por tres capas 3, 4 y 5 de papel Kraft envuelto en espiral de 0,009 pulgadas (0,23 mm) de espesor. Alrededor de las capas de papel Kraft hay una capa exterior arrollada en espiral 6 de papel o cartulina que puede estar coloreada, impresa, etc. En el extremo donde se ha de formar el cordón, la capa más exterior 6 y la capa exterior 5 de papel Kraft están eliminadas, por ejemplo por rectificado, raspado o cor

tado, habiéndose aplicado preferiblemente las capas 5 y 6 en seco a la capa 4 en esta zona. La eliminación de las capas 5 y 6 deja un resalte 7 entre la parte terminal más delgada y la parte adyacente de máximo espesor de la pared tubular. La

- 5. parte terminal de menor espesor es rebordeada hacia afuera sobre sí misma para formar un cordón apretado protegido por el resalte, estando el borde terminal 8 rebordeado sobre sí, de modo que está substancialmente paralelo a la pared del tubo y está totalmente dentro y protegido por el cordón que se
- 10. forma. El cordón está algo achatado, teniendo una mayor dimensión en el sentido axial que en el sentido radial del tubo. -

Puede termosoldarse un diafragma troquelado delgado de hoja de aluminio al cordón para cerrar éste extremo del recipiente, proporcionándose una sobretapa normalizada de polietileno para cooperación con el cordón para volver a cerrar el recipiente. El área superficial relativamente grande del cordón proporciona una gran superficie de contacto con el borde del diafragma y asegura de esta manera un cierre efectivo.

- 15.
- 20. El otro extremo del recipiente tubular normalmente estará cerrado de modo permanente de cualquier manera conveniente. - - - - -

- 25. Anteriormente se ha descrito la invención principalmente en función de un tubo de capas múltiples, quitándose al menos una capa exterior o interior de las mismas en una parte terminal del tubo para proporcionar la parte de pared terminal

que se rebordea para formar el cordón. Dentro del concepto general de la invención, no obstante, que simplemente exige que dicha parte terminal sea de espesor menor que la parte adyacente de pared, son posibles otros métodos de lograr éste espesor reducido. Por ejemplo, un tubo de capa única, (o de capas múltiples) podría tener la parte terminal de menor espesor formada ranurando a presión el extremo correspondiente del tubo de espesor de pared inicialmente uniforme; éste procedimiento podría aplicarse a tubos preformados individuales de espesor uniforme de pared, o podría ranurarse a presión periféricamente un tubo producido continuamente de espesor uniforme de pared en zonas espaciadas a lo largo de su longitud y luego cortarse transversalmente para dar tubos individuales dotados cada uno de un extremo de tubo apropiado. También según la invención, puede disponerse una pluralidad de tubos coaxiales en contacto periférico longitudinalmente o disponerse de nuevo de modo que al menos un tubo radialmente interior o exterior sobresalga longitudinalmente para proporcionar dicha parte terminal de menor espesor. - - - - -

5.

10.

15.

20 .

A los efectos consiguientes se declaran de novedad, propiedad y utilidad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen. - - - - -



5. 5.- Recipiente según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado porque la parte terminal de menor espesor de la pared tubular está rebordeada hacia afuera para formar un cordón periférico que sobresale radialmente hacia afuera. - - - - -

10. 6.- Recipiente según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado porque la parte terminal de menor espesor de la pared tubular está rebordeada hacia adentro para formar un cordón periférico que sobresale radialmente hacia adentro. - - - - -

15. 7.- Recipiente según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizado porque la parte terminal de menor espesor de la pared está rebordeada en más de 270° de modo que su extremo libre está totalmente dentro del cordón resultante.

15. 8.- Recipiente según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, caracterizado porque tiene una capa de barrera interior. - - - - -

20. 9.- Recipiente según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8, caracterizado porque tiene un diafragma de lámina fijado a través del extremo rebordeado. - - - - -

10.- Recipiente según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 9, caracterizado porque tiene una sobretapa reutilizable que se acopla alrededor del cordón y cierra el extremo rebordeado del recipiente. - - - - -

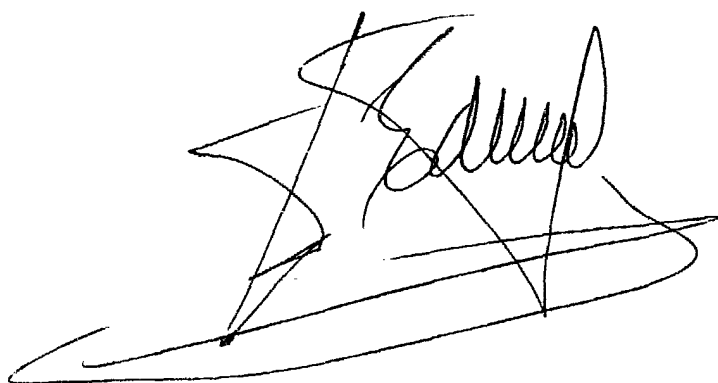
11.- "RECIPIENTE TUBULAR". - - - - -

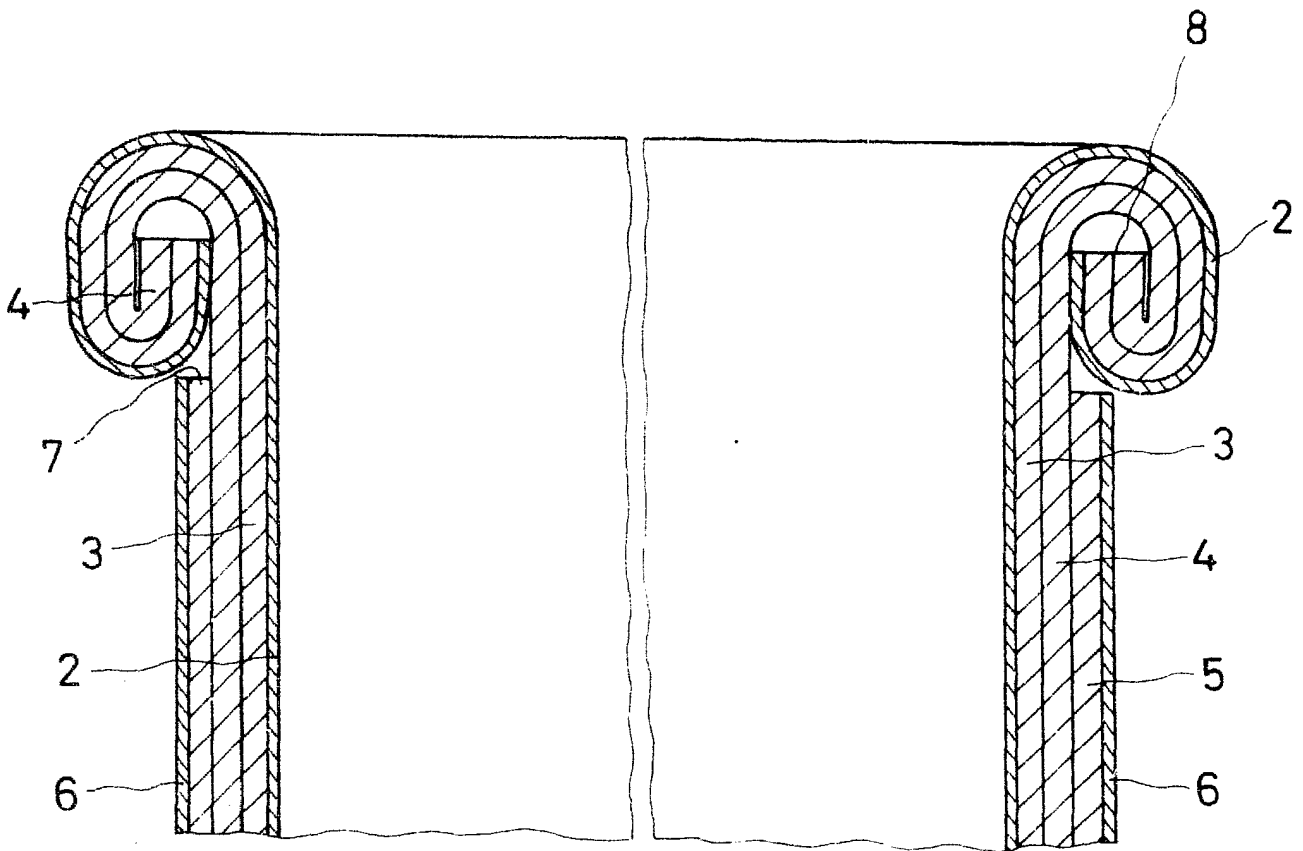
Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de nueve hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de una lámina de dibujos que la ilustra.

5.

MADRID, 20 JULIO 1978

P.A.M. CURELL SUÑOL

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'P.A.M. Curell Suñol', written over a large, sweeping horizontal stroke that underlines the signature.



BARCELONA, 20 JUL. 1970

P. A. M. CURELL SUÑER