

AÑO 1959

Expediente núm.



246783.

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE **INVENCION**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

D. Enrique Ursul Ursul de nacionalidad

española domiciliado en Barcelona.

calle de Paseo de Montjuich núm. 43

por:

« PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LOS OBTURADORES DE SEGURIDAD

Nº 12509

Agente Sr. D. Francisco Javier Plaza.

246783



246783

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN
ESPAÑA A FAVOR DE D. ENRIQUE URSUL URSUL, DE NACIO-
NALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA (ESPAÑA),
PASEO DE MONTJUICH, 43

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LOS OBTURADORES DE
SEGURIDAD"



246783

La presente patente de invencion, se refiere a un procedimiento de fabricaci3n de los obturadores de seguridad con el cual, se consiguen grandes ventajas en los mismos, con respecto a los que actualmente se conocen.

Concretamente se refiere a un obturador de seguridad, destinado a tapar transitoriamente las botellas de las bebidas cotidianas o lquidos a medio consumo, con miras a otorgarles mayor presencia y vistosidad que el socorrido fragmento de corcho, mejorando al propio tiempo las condiciones higi3nicas de conservaci3n, toda vez que se encuentra dotado de un elemento intermedio de aislamiento.

Las caracteristica esencial, del obturador, es la de consistir en una arandela acompaada, de un material blando o maleable, que se deforma bajo la presi3n de los bordes del gollete de la botella, creando un cierre de un relativo hermetismo para la garantia de la pureza del contenido.

Mec3nicamente, la particularidad de la arandela es la de solidarizarse al resto del obturador, integrador por una c3psula s3lida y rigida , de forma y presencia ad3cuada al cometido que se le confia; dadas las diferencias de consistencia de los materiales con que est3n elaborados, los dos elementos.

En cuanto a su estructura, y para mayor claridad, de lo que se expone, aparece reproducida en el gr3fico

246783₂₆ ENE



adjunto, que se muestra a titulo de ejemplo.

30

Así, en la Fig. 1 se representa un corte esquemático, el obturador colocado sobre una botella.

En la Fig. 2 se representan sus dos elementos vistos en perspectiva.

35

Según los diseños, la parte externa o visible, es una cápsula -3- de material duro y rígido, descubierta por su base inferior; de superficie exterior lisa y pulimentada o decorada, en otros casos, con la cara superior ligeramente bombeada, para darle más fortaleza en un centro, donde en la cara inferior, -4- que es lisa y plana, presenta un canuto tronco cónico -5- hueco interiormente, para ser introducido en su espacio, por simple presión y coincidencia de diámetros, un vástago vertical -7- existente en el centro de un arandela -6-.

40

45

Esta arandela tiene la forma de un cono invertido a modo de campana ascendente y al ser introducido el vástago en el canuto de la cápsula y alcanzar con sus bordes la pared interior de la cubierta, queda reducido a un solo cuerpo, compuesto por los dos elementos, cuya razón de montaje por separado, radica en el hecho de ser ambos de material de distinta consistencia; siendo la campana o arandela, mas blanda y maleable.

50

Por ello, al ser colocado el obturador, sobre el gollete de la botella -8- sus bordes presionan y la deforman, como se señala en línea de trazos en el esquema, cumpliendo su misión de obstaculizar la entrada



26 246783

55

de aire en el envase.

60

Como se ha indicado, el material empleado para su elaboración, será cualquiera de las variedades conocidas del cloruro de polivinilo, siendo variables los detalles de dimensión, decorado y colorido, sin que ello altere la esencialidad descrita, la cual se reivindica en la siguiente

N O T A

65

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

70

1ª.- Procedimiento de fabricación de los obturadores de seguridad, caracterizados porque están constituidos por una cápsula cilíndrica desprovista de su base inferior y dotada del centro de su bóveda interna, de una protuberancia tronco cónica solidalizada a la citada bóveda, cuya altura es menor que la pared roscada del obturador, presentando la expresada protuberancia una cavidad central de mínimo diámetro, destinada para recibir en ella por coincidencia y a presión, una vástago sólido también solidarizado como columna axial ascendente, de una arandela que presenta la configuración de un cono invertido, de forma que su lado o campana denota una extensión que con su borde superior toma contacto con la bóveda del obturador.

75

80

2ª.- Procedimiento de fabricación de los obturadores de seguridad, según la reivindicación anterior, caracterizado porque la conicidad de la arandela en forma



1959

-5-

246783

de campana es centrada en la boca del recipiente, de manera que al proceder a la obturación los bordes de la expresada arandela consiguen la hermeticidad total.

85

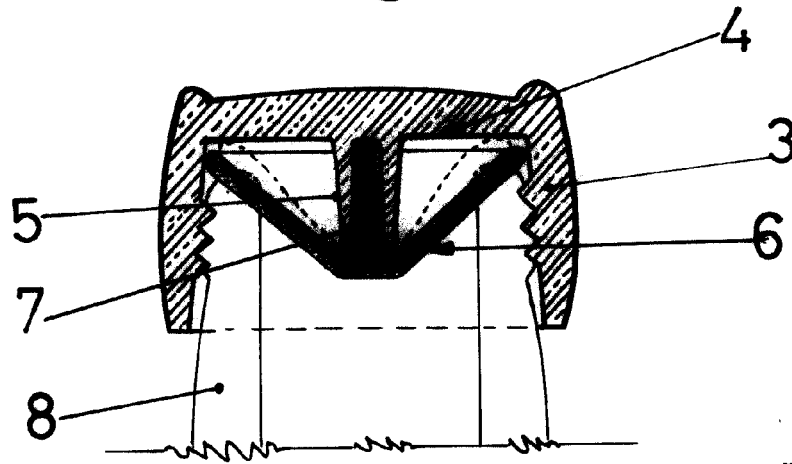
3ª.- " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE LOS OBTURADORES DE SEGURIDAD "

Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 26 ENE. 1959



fig.1



246783

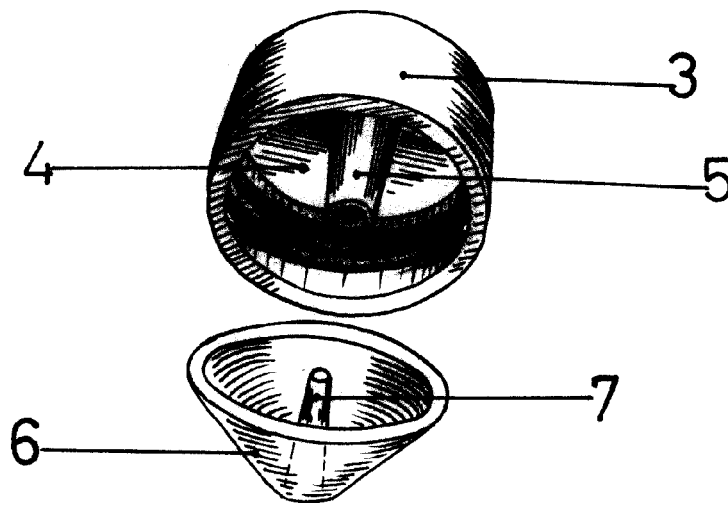


fig.2

Escala variable

26 ENE. 1959

