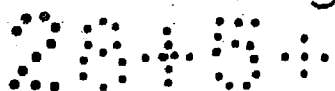




ESPAÑA



(18) ES	(11) NÚMERO 25.1010	(19) Y
(22)	(20) FECHA DE PRESENTACION 28 MAYO 1980	

(Case 2-11967/AFR GBM)

MODELO DE UTILIDAD

16 SET. 1980

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL <i>AGIL9/04</i>
--------------------------	---

(64) TITULO DE LA INVENCION

"RECIPIENTE PERFECCIONADO PARA PRODUCTOS DE TRATAMIENTO DEL AIRE"

(71) SOLICITANTE (S).

AIRWICK, AG.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

BASILEA (Suiza)

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

AIRWICK, AG.

(74) REPRESENTANTE

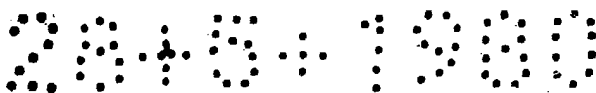
D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.



MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente invento se refiere a un recipiente distribuidor que contiene un gel para el tratamiento del aire y un depósito, que emite vapores de materia activa proveniente de un gel contenido en el depósito, a través de los orificios realizados en una pared distribuidora del depósito, progresivamente y en cantidades bien definidas, en el aire ambiente a fin de tratar éste, el cual recipiente se compone de una parte inferior que contiene el gel para tratar el aire y de una parte superior que presenta una pared distribuidora, y el cual puede colocarse verticalmente u horizontalmente, constituyendo una parte de la pared lateral del recipiente el extremo soporte sobre el que reposa el recipiente cuando está en posición derecho. Durante el transporte y el almacenamiento el recipiente distribuidor debe presentar un cierre estanco a los vapores y al aire.

Por los modelos de utilidad españoles nº 224 147 y nº 224 148 de la sociedad S.C. JOHNSON & SON Inc. RACINE, Wisconsin, EE.UU., y por la patente sudafricana 76/6460 correspondiente al segundo modelo citado, se conocen ya recipientes distribuidores que contienen un gel para el tratamiento del aire, de forma oblonga, que constan de dos partes, de preferencia de dos mitades en forma de coquilla, las cuales pueden ser unidas por soldadura y están fabricadas con un material plástico impermeable por embudición profunda (termoconformación), poseyendo una de las coquillas del recipiente una pared distribuidora, convexa hacia el exte-



rior, que presenta unas perforaciones de distribución y un orificio de paso para el gel que está todavía en el estado líquido y una envoltura de material plástico contraíble e impermeable a los vapores que puede ser zunchada alrededor del recipiente, la cual
5. envoltura, en interacción con la forma convexa del recipiente, recubre de modo estanco a los vapores las perforaciones de la pared distribuidora de éste.

Por el modelo de utilidad español 221 051 de la sociedad solicitante, se conoce además un recipiente distribuidor
10. de forma oblonga, que está constituido por una coquilla oblonga de material plástico, hecha por termoconformación y abierta por arriba, la cual posee un borde reforzado que sobresale hacia arriba y que contiene un gel que se ha fundido en la coquilla y se ha solidificado en ella, así como por una placa de recubrimiento de
15. material plástico, perforada, que se apoya sobre un espaldón interior previsto debajo del borde, los orificios de la cual placa están recubiertos con una capa de papel sobre la que está montada una tapa, por ejemplo de cartón, cuya forma se conforma exactamente con la sección interior del borde prominente del recipiente y que
20. se encaja en el borde de modo que asegure un cierre hermético, la cual tapa se quita temporalmente para abrir los orificios.

Estos recipientes distribuidores conocidos, que pueden ponerse a todo lo largo o derechos sobre la superficie de un mueble, etc., comprenden de preferencia un collarín marginal
25. periférico en la zona de ensambladura de las dos mitades del re-



5. recipiente, pudiendo constituir la parte del collarín que está situada en el extremo-soporte del recipiente, sobre la que ésta reposa, una de las aristas de apoyo, mientras que la zona de la pared del fondo enfrentada a esta parte del collarín, en el extremo-soporte, funciona también como arista de sostén.

10. Estos recipientes distribuidores que contienen un gel de tipo conocido, presentan, sin embargo, inconvenientes y, en particular, un riesgo de falta de estanqueidad en dos lugares. Por una parte, la soldadura entre la parte inferior en forma de coquilla, que está hecha de material plástico por embutición profunda, y el borde de una placa de recubrimiento perforada hecha también por embutición profunda y por tanto de pared delgada y muy fácilmente plegable, es difícil de efectuar. La fijación de las dos partes, y especialmente de la placa de recubrimiento, fijación que es importante para mantener en la posición apropiada durante el proceso de soldadura las zonas marginales que hay que soldar, acarrea complicaciones debido a la flexibilidad del material. Por otra parte, se ha comprobado que, en los dos recipientes conocidos, las esquinas de ángulo relativamente agudo de la arista de sostén mencionada precedentemente de la zona de pared del fondo de la parte inferior del recipiente enfrentada al collarín, se pueden hundir fácilmente y desgarrarse debido a la delgadez de la pared de la parte inferior del recipiente, realizada por embutición profunda, si se produce un choque, ya sea porque se coloque el recipiente más o menos brutalmente o porque se caiga, lo que produce una pérdida

15.

20.

25.

2045-1000

rápida de la materia activa por evaporación continua, incluso cuando los orificios de la cara frontal o de la placa de recubrimiento perforada están cerrados.

- El presente invento tiene por objeto la realización de un recipiente distribuidor que contenga un gel para tratar el aire, del tipo descrito al comienzo de la presente solicitud de patente pero perfeccionado, el cual recipiente no presente los problemas de estanqueidad descritos precedentemente durante la fabricación, el almacenamiento y la utilización, y que por tanto se pueda fabricar fácilmente, de modo perfectamente estanco, sin que se produzca ninguna fuga en las aristas o en los ángulos durante el almacenamiento y la utilización, incluso en el caso de choques relativamente fuertes.
5.
10.
15.

- En el caso del recipiente distribuidor que contiene un gel para tratar el aire, que se ha descrito en el preámbulo, el presente invento permite conseguir dicho fin por el hecho de que la pared distribuidora, provista de orificios, y un collarín, que rodea dicha pared hacia el exterior, son redondos, el lado del depósito que sirve de extremo-soporte cuando el recipiente se pone de pie, presenta dos salientes de apoyo, redondeados en forma de protuberancia y que se prolongan hacia atrás alejándose de dicho collarín, y por el hecho de que la parte inferior del depósito está bombeada, de modo que sea convexa hacia el exterior, a partir de la zona contigua al collarín, y está cimbrada, de modo que sea cóncava hacia el interior entre los dos salientes en forma de pro-
20.
25.

2045-1900

tuberancia a manera de silla de montar.

El presente invento permite evitar los defectos de estanqueidad en la soldadura entre la parte inferior o banquilla del depósito y la parte superior que sirve de tapa y facilita considerablemente el proceso de soldadura propiamente dicho, ya que solamente la parte inferior del recipiente se fabrica con material plástico por embutición profunda, mientras que la parte superior, que comprende la superficie distribuidora perforada y que está provista también, de preferencia, de un collarín circunferencial del tipo mencionado antes, se fabrica por moldeo por inyección con un material no elástico (rígido) o poco elástico.

De preferencia, la parte superior, la superficie distribuidora prevista en ésta y por lo menos al borde superior de la parte inferior, son circulares. Esto proporciona una resistencia particularmente grande contra los riesgos de hundimiento y de desgarre, incluso a la pared lateral de la parte inferior del recipiente, hasta donde termina en las dos protuberancias y en la zona en forma de silla de montar comprendida entre éstas.

La fijación de un elemento de sellado, que hay que quitar para la utilización, concretamente una hoja de estanqueidad que obtura, de manera estanca a los vapores, en particular a los vapores procedentes del gel, los orificios practicados en la superficie distribuidora del recipiente, puede facilitarse preveyendo que la superficie distribuidora esté rodeada por un bordón o un collarín, que sobresalga hacia el exterior desde

2848-1000

la cara frontal de la parte superior del recipiente. El elemento de sellado puede soldarse sin dificultad, a fin de asegurar la estanqueidad, sobre el borde exterior del bordón o del collarín anular.

Para facilitar la comprensión del presente inven-

5. to se describe a continuación una modalidad de realización preferente del recipiente distribuidor que contiene un gel para el tratamiento del aire, a título de ejemplo no limitativo y con referencia al dibujo anexo, en el cual :

10. - la figura 1 es una vista en sección transversal del recipiente distribuidor que contiene un gel para el tratamiento del aire y que, en su modalidad de realización preferente, se coloca horizontalmente sobre una superficie;

- la figura 2 es una vista lateral del mismo recipiente, colocado derecho sobre una superficie;

15. - la figura 3 es una vista frontal del mismo recipiente, visto en el sentido indicado por la flecha III de la figura 2;

20. - la figura 4 es una vista de la cara posterior (o del fondo) del mismo recipiente, visto en el sentido que indica la flecha IV de la figura 2;

- la figura 5 es una vista lateral sobre la superficie de colocación del recipiente, tal como indica la flecha V de la figura 2, y

25. - la figura 6 es una vista frontal del recipiente según las figuras 1 a 5, visto por debajo en dirección ligeramente

2045.1000

oblicua, en el sentido de la flecha VI de la figura 2.

5. En la modalidad de realización que se representa, el depósito del recipiente distribuidor se compone de la parte inferior 1, que está abierta por arriba y presenta un borde periférico circular 1a y que se fabrica por embutición profunda, con material plástico, de preferencia poliacrilonitrilo, y de la parte superior 2, que se fabrica por moldeo por inyección, con el mismo material. Las dos partes se unen, de modo sólido y estanco, de preferencia por soldadura con ultrasonidos, a lo largo de sus zonas periféricas circulares 1a y 2a.

10. La parte inferior 1 presenta, en su pared de fondo 3 cóncava, dos protuberancias redondeadas 4 y 5, que sobresalen hacia atrás (figura 2) o hacia abajo (figura 5), y entre las que se encuentra una cavidad 6 también redondeada, que termina en una zona de fondo plano 7 sobre el lado 3a de la pared de fondo 3 opuesta a las protuberancias 4 y 5.

15. En la parte inferior 1 se funde una masa de gel 8, prevista para el tratamiento del aire, que se solidifica a la temperatura ambiente o en una cámara fría y que presenta una composición conocida en sí. Se conocen tales geles para el tratamiento del aire, por ejemplo, en la solicitud de patente alemana nº 23 35 111 de CIBA-GEIGY AG, Basilea, Suiza, en la patente alemana nº 21 58 262 de la sociedad AIRWICK INDUSTRIES, Inc., Carlstadt, N.J., EE.UU, en la solicitud de patente alemana nº 26 06544 de la sociedad S.C. JOHNSON & SON Inc., Racine Wisconsin, EE.UU y en la solicitud de

2845-1000

patente alemana nº 24 12 900 de la sociedad GLOBOLWERK GmbH, Neuburg/
/Donau, Alemania.

5. De preferencia se vierte la masa de gel en estado fundido en la parte inferior abierta, se pone luego encima la parte superior 2 y se une las dos partes soldándolas por sus zonas marginales.

10. La parte superior plana 2 presenta un collarín anular periférico 9 sobre su cara inferior abierta, que está vuelto hacia la parte inferior 1, y una pared distribuidora 10, en la que se han realizado varios agujeros u orificios 11 de diferente tamaño, que está dispuesta en el interior de su cara superior 2b, la cual está ligeramente inclinada hacia el exterior en dirección al collarín anular 9.

15. La pared distribuidora 10 está rodeada, de preferencia, por una parte realizada 12 del borde periférico y es de una sola pieza con la cara superior 2b de la parte superior 2 que está biselada cónicamente hacia el exterior, y de modo que dicha pared distribuidora esté ligeramente corrida debajo del borde superior del cono truncado formado por la cara superior 2b y de modo que esté descentrada en este último, hacia la zona 13a de la pared lateral 13 de la parte inferior 1, zona que se encuentra a proximidad de las protuberancias 4 y 5.

20. Se puede pegar una hoja de sellado, por ejemplo una hoja estratificada autoadhesiva, de material plástico y aluminio, sobre el borde superior exterior 12a o sobre toda la pared distri-

25.



buidora 10, enfrentándose la capa de aluminio de la hoja a la pared distribuidora 10; esta hoja de sellado obtura herméticamente el interior del recipiente distribuidor impidiendo cualquier escape de vapores de materia activa, y se retira la misma antes de la puesta en servicio.

5.

Las zonas 4a y 5a de la pared de las protuberancias 4 y 5, próximas a la zona de pared lateral 13a de la parte inferior 1, sirven de superficies de apoyo cuando el recipiente distribuidor se coloca derecho (figura 2).

10.

La forma redondeada de las paredes de la parte inferior 1, obtenida por embutición profunda, y la rigidez de la parte superior 2 moldeada por inyección, aseguran a todas las paredes y protuberancias de la parte inferior una gran resistencia contra la deformación y los riesgos de hundimiento y de desgarramiento que son consecuencia de ella.

15.

La rigidez de la parte superior 2 permite que la zona periférica 1a de la parte inferior 1 se coja bien, con seguridad, y se adapte a la zona periférica 2a sobre la parte inferior del collarín anular 9 de la parte superior 2, en el borde 12 de ésta, durante la ensambladura de las dos partes del

20.

recipiente por soldadura con ultrasonidos, soldadura térmica o encolado, sin que se corra el riesgo de que se produzcan defectos de estanqueidad debido a un desplazamiento mutuo de las dos superficies marginales que hay que unir.

25.

La parte superior 2 se moldea por inyección en una sola pieza con la pared distribuidora 10 y el borde periférico 12 de

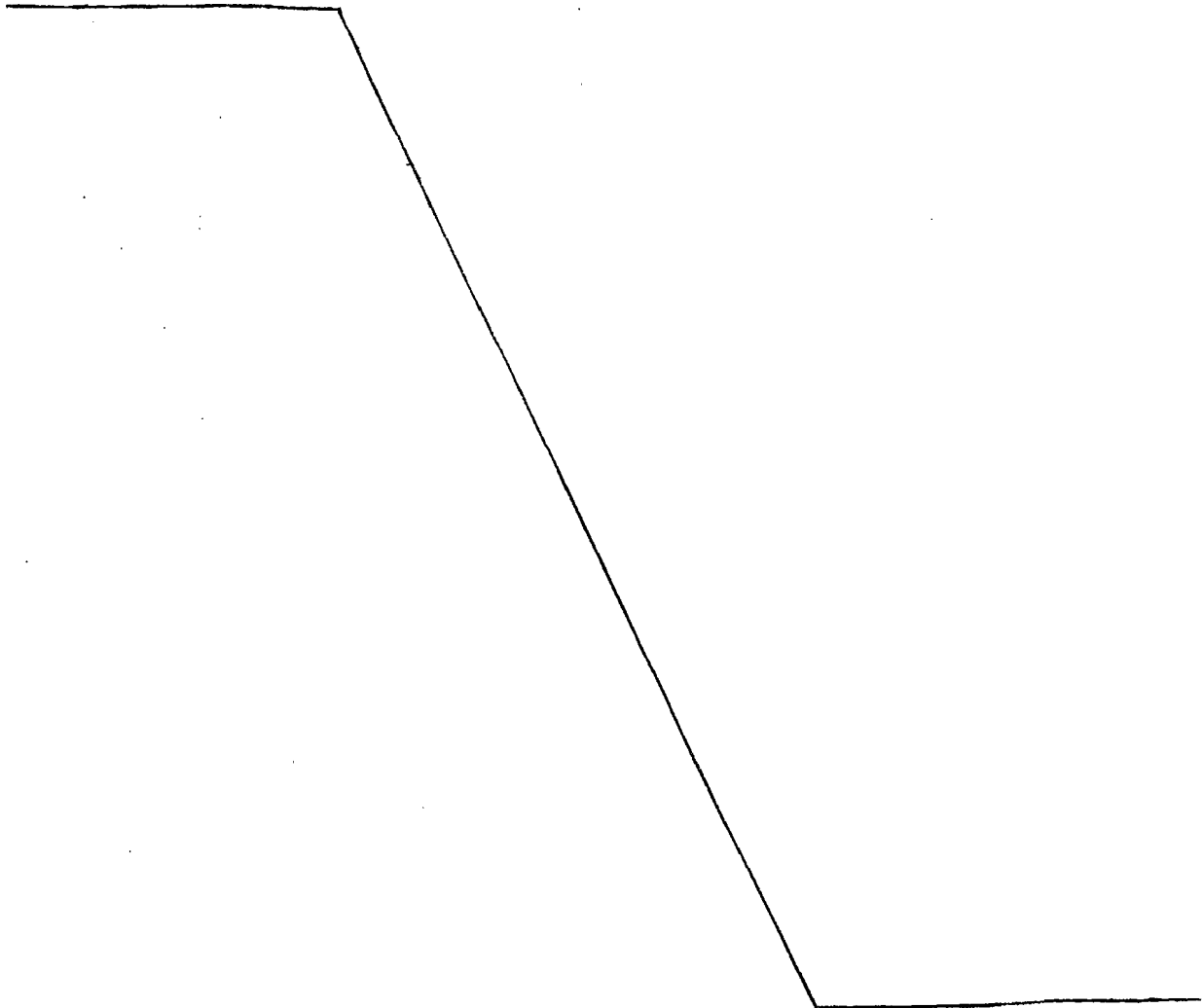
2875-1900

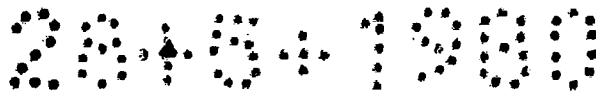
ésta.

En vez de vaciar el gel para tratar el aire en la parte inferior 1, también se puede proceder a insertarlo o a acuñarlo en forma de una barrita, o bien a impregnar un disco en un material absorbente, como por ejemplo cartón, fibras de vidrio, material plástico poroso, etc., que se inserta o se acuña en la parte inferior. El material plástico a base de poliacrilonitrilo que se utiliza, puede ser, por ejemplo, un copolímero de acrilonitrilo y de estireno con una relación molar de 1:1.

10.

. = .

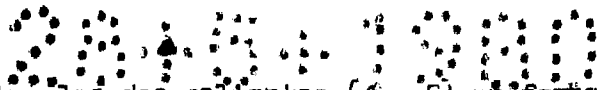




NOTA

Descrito el objeto del presente invento se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones.

5. 1.- Recipiente perfeccionado para productos de tratamiento del aire, del tipo que comprenden un gel para tratar el aire y un depósito que emite vapores de materia activa procedentes del gel contenido en el depósito, a través de los orificios realizados en una pared distribuidora del depósito, progresivamente y en cantidades bien definidas, al aire ambiente a fin de tratar éste, el cual depósito se compone de una parte inferior que contiene el gel para el tratamiento del aire y de una parte superior que presenta una pared distribuidora, y que puede ser colocado verticalmente u horizontalmente, constituyendo una parte de la pared lateral del recipiente el extremo-sopORTE sobre el que reposa el recipiente cuando está en posición derecho, caracterizado por el hecho de que la pared distribuidora (10), provista de orificios (11), y un collarín (9), que rodea esta pared hacia el exterior, son redondos, el lado (5a) del depósito que sirve de extremo-sopORTE cuando el recipiente se coloca derecho, presenta dos salientes (4 y 5) de apoyo, redondeados en forma de protuberancia, y que se prolongan hacia atrás alejándose de dicho collarín (9), y por el hecho de que la parte inferior (1) del depósito está bombeada, de modo que sea convexa hacia el exterior, a partir de la zona contigua al collarín (9), y está cimbrada, de modo que sea cóncava hacia



el interior, entre los dos salientes (4 y 5) en forma de protuberancia.

2.- Recipiente distribuidor que contiene un gel para el tratamiento del aire, de conformidad con la reivindicación

5.- 1, caracterizado en que la parte inferior (1) del depósito se fabrica con material plástico por embutición profunda, mientras que la parte superior (2) se fabrica por moldeo por inyección, con un material rígido o poco elástico.

10. 3.- Recipiente distribuidor que contiene un gel para el tratamiento del aire, de conformidad con una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado en que la parte superior (2), la superficie distribuidora (10) prevista en ésta, y por lo menos el borde superior (1a) de la parte inferior (1), son circulares.

15. 4.- Recipiente distribuidor que contiene un gel para el tratamiento del aire, de conformidad con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado en que un bordón o un collarín (12), que sobresale hacia el exterior a partir de la cara frontal de la parte superior (2) del recipiente, rodea a la pared distribuidora (10).

20. 5.- Recipiente distribuidor que contiene un gel para el tratamiento del aire, de conformidad con la reivindicación 4, caracterizado en que un elemento de sellado, fijado de modo estanco sobre la pared distribuidora (10), recubre los orificios

25. (11) de ésta y asegura un cierre hermético contra los vapores

14
20401000

procedentes del gel (8).

6.- Recipiente perfeccionado para productos de tratamiento del aire.

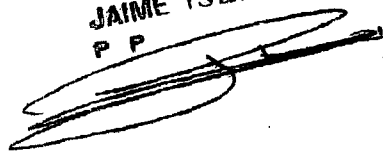
Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 14 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a

28 MAYO 1980

P.a.

JAIMÉ ISERN GUYAS
P P



28541000

Fig. 1

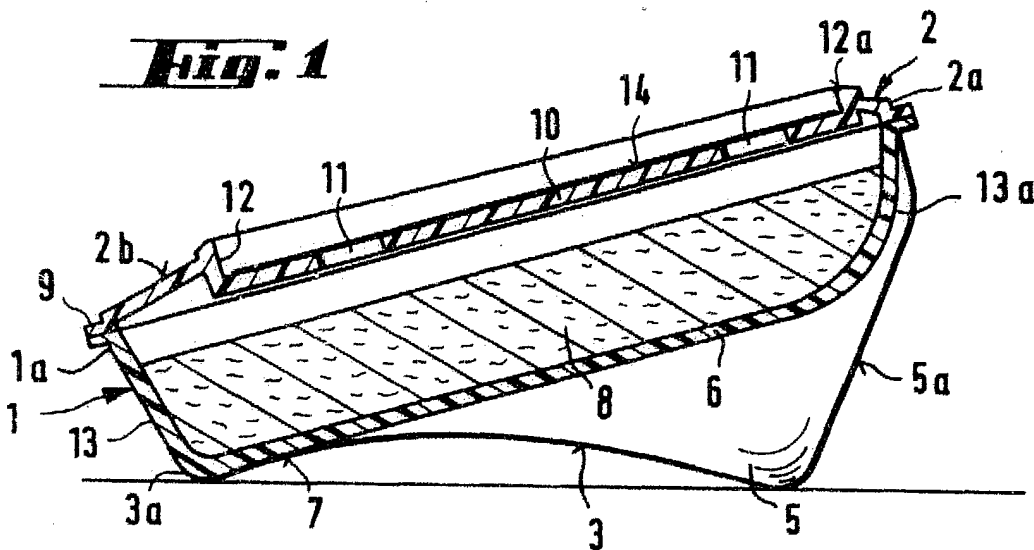
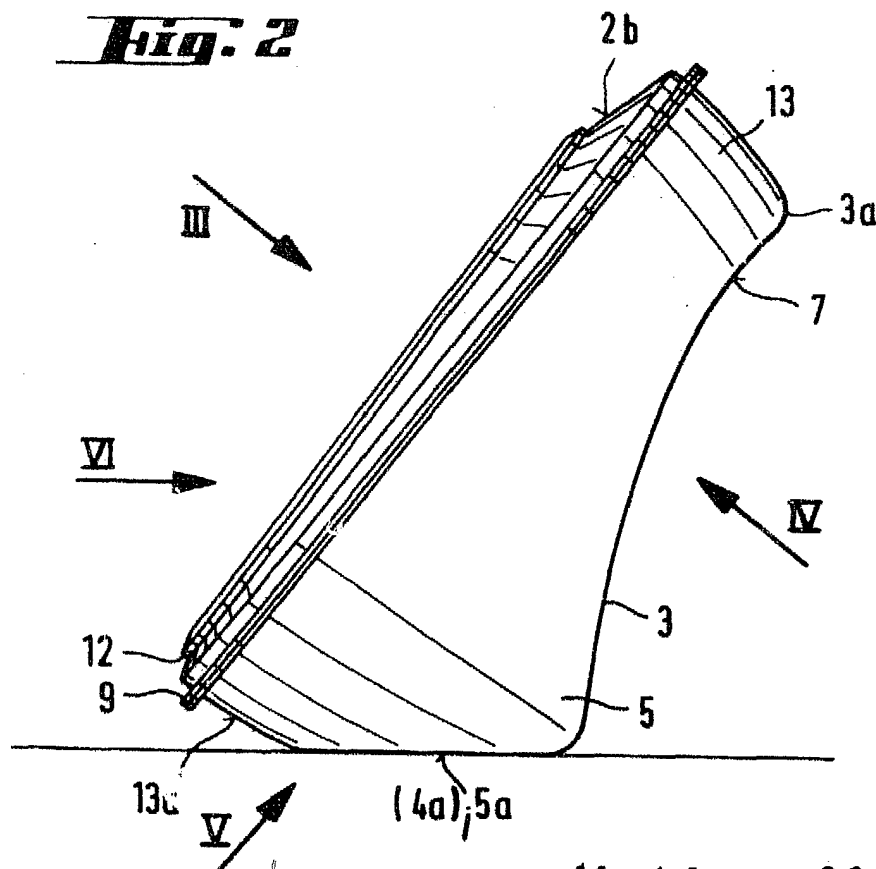


Fig. 2



Madrid, a 28 MAYO 1980

p.o.

CONSEJO REGULADOR GUYAS

PP

WMS E 211967/AFR CBN

CASE P-11967/AFR GBM

Fig. 3

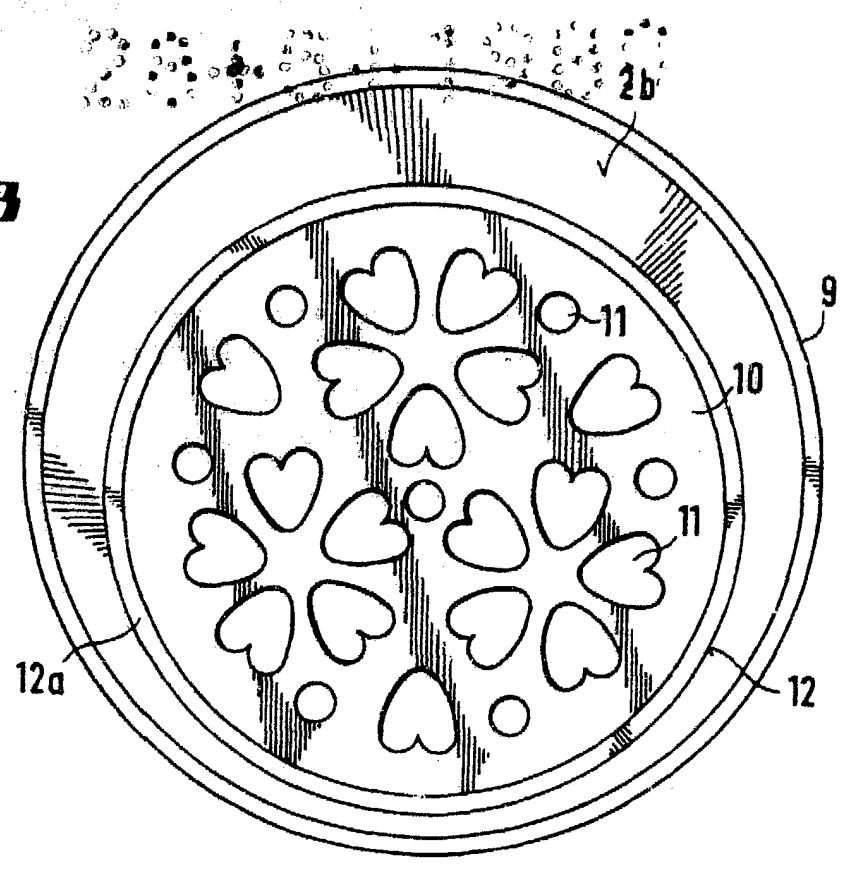
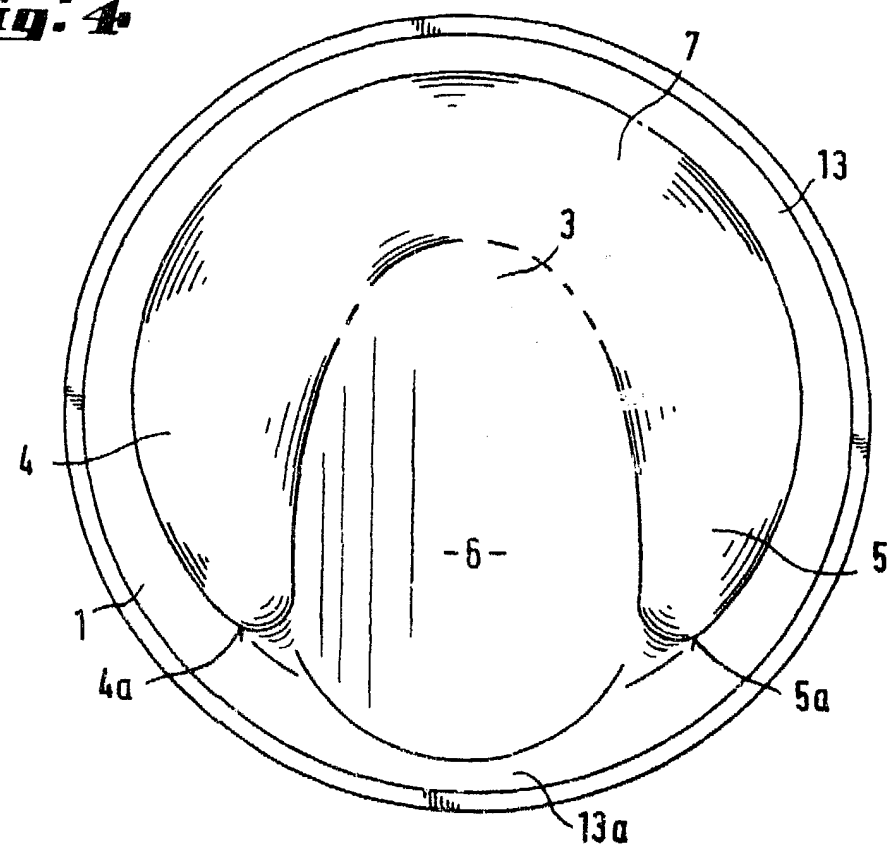


Fig. 4



Madrid, a 28 MAYO 1969
P.A.

ESP. C-177967/AER. GBM

Fig. 5

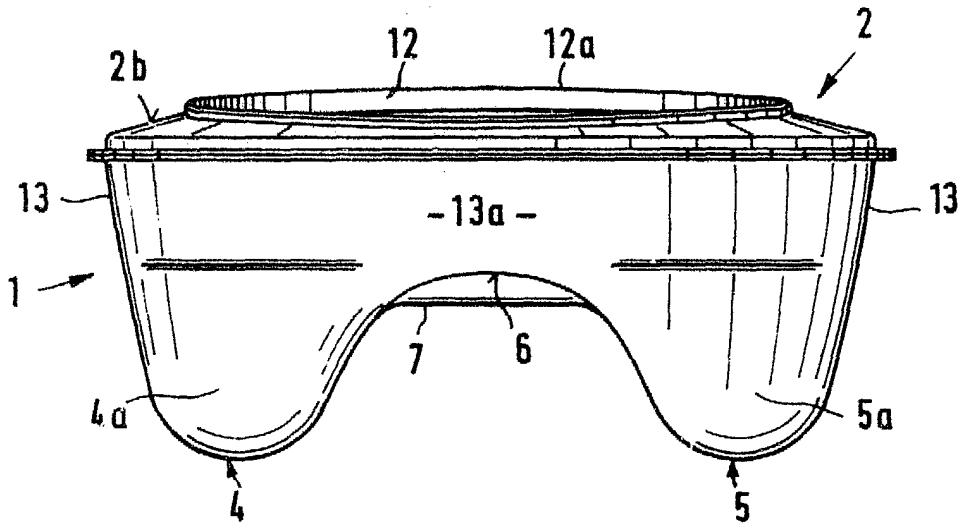
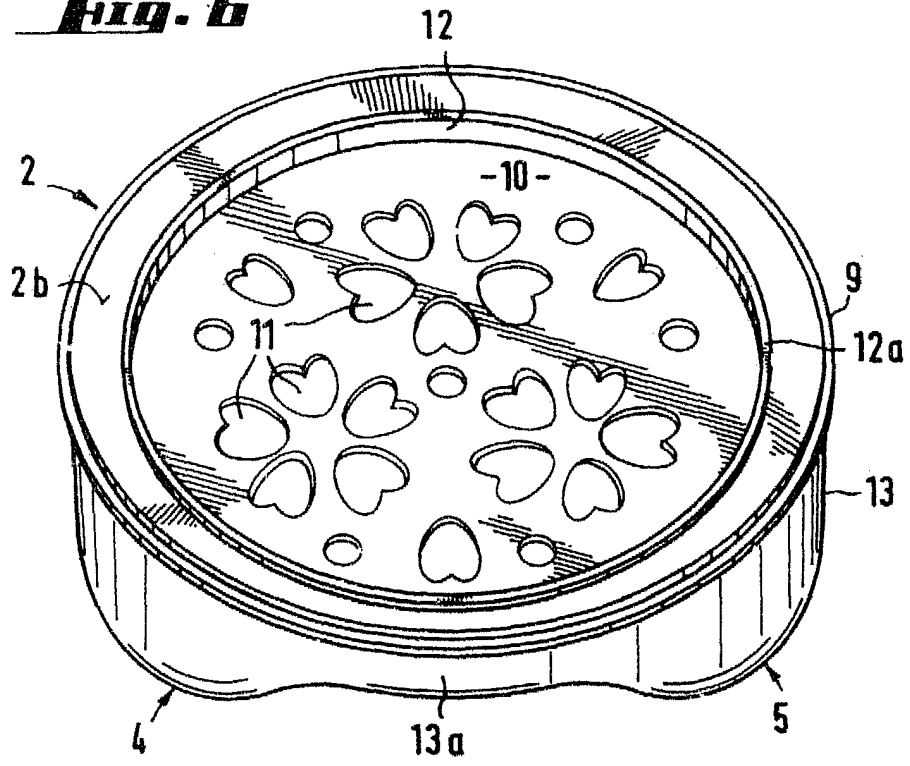


Fig. 6



Madrid, a 28 MAYO 1980

p.o.

JUAN L. ENRIQUETA

[Handwritten signature]