



ESPAÑA

19 ES	21	NÚMERO	10 Y
	21	252.633	
22	FECHA DE PRESENTACION		
	20 Agosto 1980		

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NÚMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	81 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B 65D23/00

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
CUELLO PERFECCIONADO PARA ENVASES DE BEBIDAS GASEOSAS

71 SOLICITANTE (S)
HOLANPLAST IBERICA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Carretera de Barcelona, km. 32,8 ALCALA DE HENARES Madrid

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. José Ibáñez

MEMORIA DESCRIPTIVA

Tiene por objeto este Modelo de Utilidad un cuello perfeccionado para envases de bebidas gaseosas, particularmente para botellas y, dentro de éstas, para aquéllas que por su gran capacidad son utilizadas más de una vez hasta agotar el líquido gaseoso que contienen, efectuándose su cierre u obturación en los intervalos entre dichas utilizaciones.

El medio o la disposición que permite a este tipo de botellas ser abiertas y cerradas una pluralidad de veces, es el tradicional roscado entre el tapón y la botella. También se utilizan (o se han utilizado), los tapones o precintos que pudieran denominarse de transporte, los cuales, después de abierta la botella por primera vez, deben ser sustituidos por otros tapones convencionales o especiales.

Finalmente, el tipo que mayores ventajas presenta, según parece desprenderse de su masiva utilización en la actualidad, es el constituido por un tapón en metal muy fino que se encaja en el cuello de la botella, y que cumple funciones de precinto al estar unido a un aro metálico por una pluralidad de nervios que se rompen en la primera acción de desenroscar el tapón. Las propiedades de estanqueidad de dicho tapón se mantienen durante un número limitado de veces, que se considera suficiente para agotar el contenido de la botella.

En razón de la naturaleza gaseosa de la bebida o líquido envasado, es una característica deseable que el tapón proporcione una adecuada estanqueidad, de forma que el líquido conserve sus propiedades durante sucesivos consumos.

No obstante, se habrá observado con relativa frecuencia el derrame o rebosamiento del líquido gaseoso en el momento de ser abierta la botella, lo que ocasiona el correspondiente desperdicio y molestias. Ello se debe a un brusco escape o liberación del gas disuelto en el líquido, originado por distintas causas, siendo las más frecuentes las de variación de temperatura, agitación en el transporte o en el momento de ser abierta la botella. Esta última citada es particularmente frecuente al concurrir la acción, no siempre fácil, de desprecintar la botella y el máximo contenido o altura de líquido en ésta.

Pues bien, es el objetivo del presente Modelo paliar o eliminar dicho inconveniente del derrame o rebosamiento del líquido gaseoso al ser abierta la botella, consistiendo en esta solución la utilidad derivada del mismo, que no ha sido alcanzada por las disposiciones cuello-tapón hasta ahora empleadas.

Otra ventaja adicional de este Modelo, es que no impide la utilización de los tapones tradicionales, sino que implica unas sencillas, pero trascendentes, modificaciones en el cuello de la botella.

Se propone que la zona fileteada, o provista de un hilo de rosca, en el cuello de la botella, presente en forma espaciada y sustancialmente transversal al filete, unas ranuras, estrías o depresiones de profundidad ligeramente mayor que la de la rosca. La altura de dichas ranuras está limitada a la distancia entre el principio y el final del filete helicoidal, de manera que queden zonas de contacto entre tapón y cuello que proporcionen la requerida estanqueidad. Ahora bien, tan pronto como se haya producido un pequeño giro entre tapón y cuello, en el sen-

55 tido de desenroscar éste de aquél, dichas ranuras determinarán
unas vías de escape para el gas que se haya acumulado en exce-
so. Dicha posibilidad de escape se mantendrá durante toda la
acción de desenroscar, de forma que cuando se destape totalmen-
te la botella y se posibilite un mayor desprendimiento del gas
60 disuelto en el líquido, esas cantidades de gas previamente li-
beradas habrán sido suficientes para evitar el riesgo de des-
bordamiento.

Inclusive, con esta disposición sería posible que la acción
de apertura de la botella se realizase en dos fases. Primero,
65 un pequeño giro para dejar escapar el exceso de gas. Luego, una
apertura continuada sin riesgo de desbordamientos.

Con objeto de hacer más claramente comprensible cuanto an-
tecede, poniendo al propio tiempo de relieve otras ventajas y
posibilidades del objeto de este Modelo, se hará en lo que si-
70 gue una descripción detallada de un ejemplo de realización
práctica (no limitativo), ilustrado en la hoja de dibujos ad-
junta, en la cual:

- La figura 1 es una vista en alzado de un cuello de botella
acondicionado según los perfeccionamientos propuestos;
- 75 - La figura 2 es una vista en sección por la línea II-II de la
figura 1, y
- La figura 3 es una vista en sección por la línea III-III de
la figura 2, estando ya el cuello dotado de tapón.

En dichas figuras se representa un cuello de una botella

80 convencional, que se designa con la referencia -1-, el cual puede ir provisto de una zona de adorno o asidero -2-. Dicho cuello, en la proximidad de la boca, está dotado de un filete o roscado -3- susceptible de recibir un tapón -4-, para así producir la obturación o cierre de la botella.

85 En la zona comprendida por el filete helicoidal -3-, se han previsto unas ranuras o estrías -5-. La orientación de dichas ranuras es coaxial a la botella, o transversal al filete. Por su parte, y según es particularmente visible en las figuras 2 y 3, la profundidad de dichas ranuras -5- es ligeramente mayor que la correspondiente al filete -3-.

90

El tapón -4-, proporciona la estanqueidad del cierre mediante su contacto con el cuello en las zonas periféricas inmediatamente superiores e inferiores al filete -3-, según se aprecia en la figura 3.



95 Tan pronto como se empiece a girar el tapón -4-, para desenroscarlo y abrir la botella, cesará la acción de cierre en esas zonas periféricas superior e inferior a la rosca -3-, de manera que el gas o, más exactamente, el exceso de gas acumulado en la botella entre el nivel del líquido y la boca, podrá ir escapando a través de las ranuras -5-, a medida que se vaya extrayendo el tapón -4-. De esta forma, una vez abierta totalmente la botella, no habrá peligro de desbordamiento o rebose del líquido arrastrado por una súbita liberación del gas que contiene.

100

105 En el ejemplo representado, el número de estrías -5- es de cuatro y su distribución es espaciada por parejas. Natural-

125

REIVINDICACIONES

1.- Cuello perfeccionado para envases de bebidas gaseosas, del tipo en el que el cuello adopta una forma sustancialmente cilíndrica y presenta en su superficie exterior un hilo de rosca para la correspondiente vinculación de una tapa o tapón, ca-
130 racterizado porque en dicha superficie y verticalmente orienta-
das, presenta una serie equiespaciada de estrías o ranuras de profundidad ligeramente superior a la del hilo de rosca y altu-
ra menor que la del cuello, de manera que al desenroscarse la
135 tapa o tapón irá descubriendo progresivamente dichas ranuras
permitiendo el escape del gas contenido en el envase, antes de que dicha tapa o tapón haya sido separada totalmente.

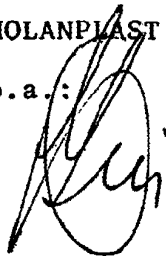
2.- CUELLO PERFECCIONADO PARA ENVASES DE BEBIDAS GASEOSAS.

Todo ello según ha quedado descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas mecano-
135 grafiadas y una de dibujos.

Madrid, 20 de Agosto de 1980.

HOLANPLAST IBERICA, S.A.

p.a.:



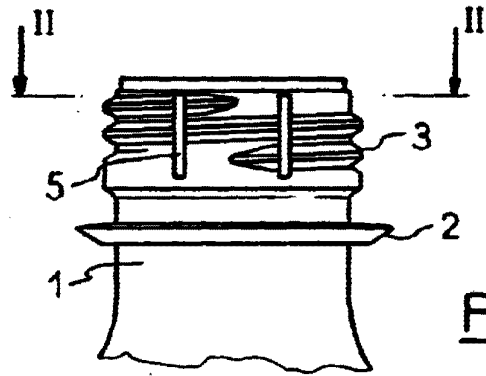


Fig.1

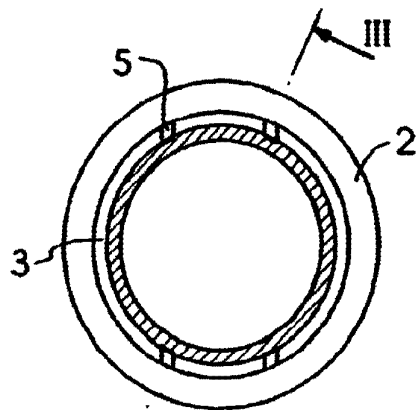


Fig.2

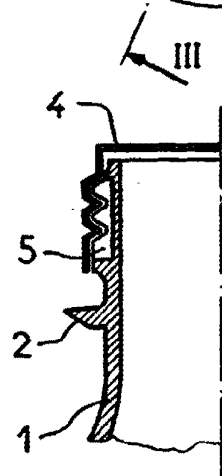
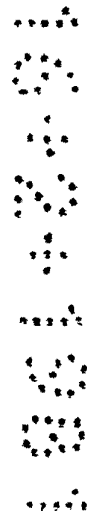


Fig.3



MADRID 20 de AGOSTO de 1980

ESCALA VARIABLE