



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	10 Y
	21	252994	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		7-noviembre-1.979.-	

MODELO DE UTILIDAD

1 MAR. 1981

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B29D 1/00 B65D 41/38

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"CIERRE DE MATERIAL PLASTICO PARA ENVASES"

71 SOLICITANTE (S)
DON HUMBERTO DOMEQ YBARRA.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
JEREZ DE LA FRONTERA(Cádiz) - Carretera de Arcos, Km. 1,800.-

72 INVENTOR (ES)
el solicitante

73 TITULAR (ES)
DON HUMBERTO DOMEQ YBARRA.

74 REPRESENTANTE
M.V.DE LA TORRE.-

-Memoria Descriptiva-

La presente solicitud de registro de modelo de utilidad, concierne como su enunciado indica, a un cierre de material plástico para envases, de acuerdo con la descripción-
5 detallada que del mismo se realizará, debiendo de interpretarse todas sus conceptos en su más amplio sentido.

El tipo de cierre ideal al que se refiere la presente invención, comprende una parte tubular con un resalte-anular interno, de cualquier tipo o forma de los muchos que ya existen, y destinado a efectuar un anclaje con el reborde
10 anular externo del gollete del cuello del envase correspondiente, estando dicha parte tubular unida con otra zona superior a modo de cápsula, dotada de rosca interior o sin ella, que constituirá el tapón propiamente dicho para la apertura-
15 o cerrado del envase.

Esta cápsula, estará conectada a la parte tubular, por dos, cuatro o más puntos, de forma que en el momento de
20 girarla para su apertura, se rompen, y constituyen por consiguiente la garantía para el usuario de que dicho envase no ha sido manipulado con anterioridad.

La técnica utilizada hasta ahora para producir un cierre de este tipo, era moldear la parte tubular unida a la parte de cápsula mediante una zona anular continua de sección
25 debilitada; posteriormente era sometida a ésta zona anular, a una operación en máquina especial, que producía en la misma una sucesión periférica de cortes, determinantes de puentes o puntos de conexión, entre la parte tubular y la parte a modo de cápsula.

Otro sistema, es el de producir en una primera fase
30 se la parte tubular y en otra fase la cápsula, para en una

tercera operación unir ambas piezas por varios puntos de sol
dadura.

5 El objeto es el conseguir un cierre del tipo des -
crito, y ello en una sola operación de fusión y moldeo, de -
un material termoplástico, preferentemente polietileno de ba
ja presión o polipropileno, que dará como resultado la obten
ción del cierre completo sin necesidad de ninguna posterior-
operación.

10 El objeto se funda en la especial configuración -
del molde y en el proceso a seguir, para lo cual el primero-
presentará un sistema de piezas móviles que permitan in -
yectar el material plástico de forma que primero penetre en-
la zona correspondiente a la cápsula, formando esta, para a-
continuación seguir la inyección del material a través de -
15 los dos, cuatro o más puntos que constituyen el nexo de unión
entre cápsula y cuerpo tubular y que a la vez constituyen el
precinto de garantía, dejando formados estos, para que el -
resto del material que vaya penetrando pase a ocupar en el -
molde el lugar correspondiente al cuerpo, al cual dará forma
20 dejando así en una sola operación formado el cuerpo general-
del cierre.

Al objeto de clasificar el proceso seguido, se ad-
junta a la presente memoria descriptiva, una hoja de planos,
en la que a título de ejemplo se representa un cierre en el-
25 que se ha seguido el procedimiento de fabricación descrito, y
que aparece formado por una cápsula superior -á-, un cuerpo-
-c-, y los pequeños tirantes de unión y precinto -b- en núme
ro apropiado.

30 Descrita suficientemente la naturaleza del objeto-
se hace constar expresamente que cualquier modificación de -

de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de ésta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

N O T A

5 Por último, se declaran de novedad y propia invención las siguientes.

~~SECRET~~

-REIVINDICACIONES-

1ª.- Cierre de material plástico para envases, del tipo que
comprende una parte tubular dotada de resalto interior para
su fijación en el cuello del envase, unida esta por puntos -
5 del propio material, a la propia cápsula o tapón de cierre -
superior, constituyendo dichos puntos de elementos precinto-
o de garantía, caracterizado porque este tapón tipo, es obte-
nido en una sola fase fusión y moldeo de un material plásti-
co rígido tipo polipropileno, en cuya operación y mediante un
10 sistema de piezas móviles que incorpora el molde, se inyecta
el material en la zona que conforma la cápsula superior, si-
guiendo el material penetrando exclusivamente por los puntos
de unión entre cápsula y cuerpo con lo que deja formados es-
tos, pasando de aquí a rellenar la parte correspondiente al-
15 cuerpo tubular, y todo ello en una sola operación.

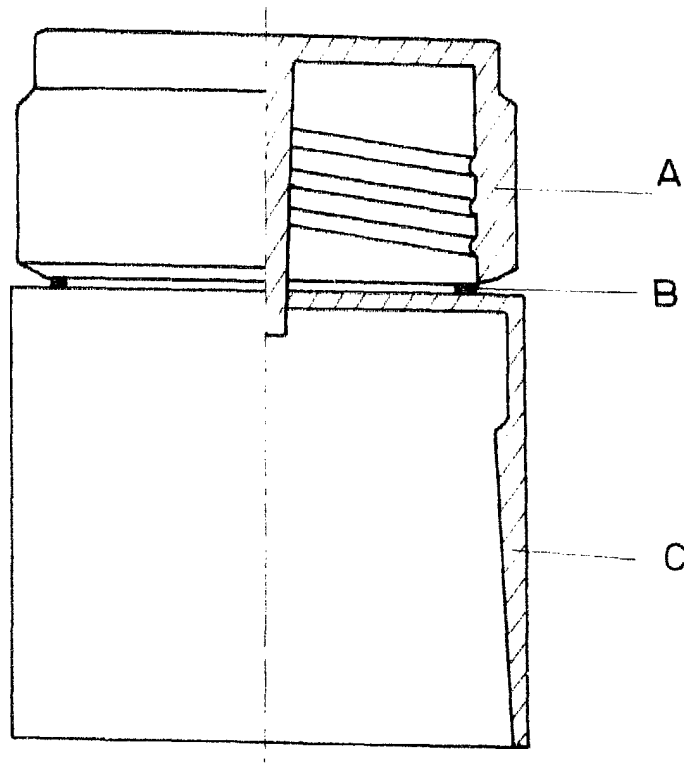
2ª.- "CIERRE DE MATERIAL PLASTICO PARA ENVASES".

Consta la presente memoria descriptiva de cinco -
hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las -
que se le acompaña una de planos para su mejor comprensión.

Madrid, 7 de noviembre 1.979.-

M. V. DE LA TORRE
P. H.

Emilio García Teaga



ESCALA VARIABLE
MADRID, 7 NOV. 1979

M. V. DE LA TORRE
P. P.
[Handwritten signature]
Emilio G. de la Torreaga