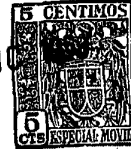


18 D



254579

254579

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA EL ARMADO DE LAS PAREDES DE LOS RECIPIENTES DE PLASTICO, CON ESTRUCTURAS RETICULARES CONTINUAS", a favor de Inerga, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, La Vid, 16.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de invención se refiere a un procedimiento de características originales, para el armado de las paredes de los envases de material plástico, con unas estructuras reticulares continuas, que envuelven perifericamente al recipiente, quedando parcialmente ocluidas en la masa de la pared lateral del mismo, actuando como eficaz refuerzo del recipiente.

Este procedimiento permite la fabricación de los



envases de plástico con paredes mucho más delgadas de lo corriente, sin perder por ello resistencia, antes al contrario, consiguiendo una considerable rigidez en las zonas dotadas de armadura.

5. Asimismo, este procedimiento es de gran idoneidad para su aplicación a los envases destinados a contener bebidas carbónicas, confiriendo a los mismos una notable resistencia que cubre la posibilidad de una explosión.
10. Otra característica interesante del procedimiento objeto de esta Patente estriba en la posibilidad de obtener unos originales efectos ornamentales al combinar retículas de distintos colores en las paredes del mismo recipiente.
15. Esencialmente, este procedimiento consiste en una primera fase en la que se obtiene la retícula de refuerzo del recipiente, de diámetro equivalente al de aquél y de estructura continua, formada por múltiples elementos entrecruzados de forma caprichosa constituyendo una red.
20. En una segunda fase se procede al montaje de la estructura reticular en el interior del molde a utilizar en la fabricación del recipiente, de modo que quede adaptado a las paredes interiores del mismo, introduciendo asimismo en el molde, el tubo de material plástico.
25. En una tercera fase se procede al insuflado de aire a presión en las debidas condiciones, en el interior del tubo de plástico, con lo que este último va tomando la forma del molde, revistiendo parcialmente a la trama dispuesta en el mismo, la cual queda ocluída en la pared del recipiente.
- 30.



Para su mejor comprensión se adjuntan, a título de ejemplo, unos dibujos explicativos de esta Patente de invención.

5. La figura 1 es una vista en perspectiva de una retícula de armado.

La figura 2 representa la primera fase del proceso, de colocación de la retícula y el tubo en el interior del molde.

10. La figura 3 es una sección completa del molde, una vez se ha insuflado aire.

La figura 4 es una vista exterior de la botella, una vez terminada.

15. Según tales figuras, este procedimiento consiste esencialmente en una primera fase en la que se fabrica una retícula -1-, de forma apropiada para que pueda adaptarse a las paredes del recipiente, de una manera continua y poseyendo multitud de pequeñas celdas -2- de forma caprichosa. La estructura de la retícula será preferentemente cilíndrica, de altura apropiada a la fi-
20. nalidad a que se destine, sea de protección de una zona limitada del recipiente, o bien de armado de toda su superficie lateral.

La fase siguiente consiste en la colocación de la retícula -1- en el espacio interior -3-, determinado
25. por los medios moldes -4- y -5-, de modo que quede adosada a las paredes interiores de los mismos. En esta fase se procede asimismo a la colocación del tubo de plástico -6- de forma pasante en el interior de los moldes.

30. La fase tercera y última de este procedimiento consiste en el cierre de los medios moldes -4- y -5- en-



254579

- tre sí, insuflando aire en el interior del tubo -6-, el cual previamente ha sido calentado a temperatura apropiada, con lo que quedan recubiertas las paredes interiores del molde mediante una lámina uniforme de
5. plástico -7- que adopta ya la forma del recipiente definitivo, constituyendo múltiples ondulaciones interiores la media caña -8-, las cuales recubren a los elementos -9- constitutivos de la retícula -1-, quedando ésta parcialmente ocluida en las paredes del recipiente.
10. Mediante este procedimiento, es posible la fabricación de recipientes de plástico de paredes muy delgadas y que reúnen sin embargo elevadas características de resistencia, permitiendo el refuerzo total de un recipiente, o bien el armado local de una zona más solicitada, mediante retículas o bien aros de diversas formas.
15. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos de la actual Patente de invención.
- N O T A.
20. Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:
1. - Un procedimiento para el armado de las paredes de los recipientes de plástico, con estructuras reticulares continuas, caracterizado por consistir en el armado
25. de los recipientes de plástico de manera total o parcial, mediante la oclusión en sus paredes de una retícula de refuerzo que cubre una zona variable del recipiente, quedando descubierta por la parte exterior, desde la cual es visible; comprendiendo el proceso tres fases principales,
30. en la primera de las cuales se procede a la obtención de la retícula de refuerzo, de estructura cilín-



- drica con múltiples celdas de pequeñas dimensiones; en la segunda fase se procede a la introducción de la retícula de refuerzo en el interior de un molde, quedando la misma adaptada a las paredes interiores de aquél, introduciendo a la vez, un tubo de plástico, en condiciones térmicas adecuadas, pasante por ambos extremos; en la tercera fase se procede, al insuflado de aire al interior del tubo de plástico, que se transforma en una capa que cubre interiormente al molde, revistiendo parcialmente a los elementos integrantes de la retícula de refuerzo.
- 5.
- 10.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de invención definida en la anterior reivindicación, cual objeto es:

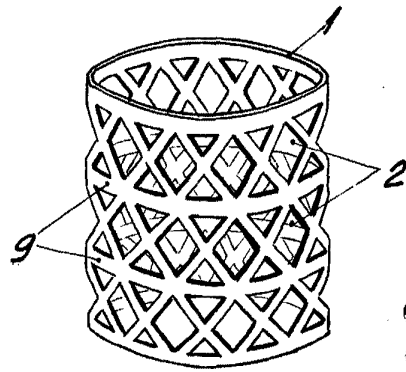
15. 2. - "UN PROCEDIMIENTO PARA EL ARMADO DE LAS PAREDES DE LOS RECIPIENTES DE PLASTICO, CON ESTRUCTURAS RETICULARES CONTINUAS".

- Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo adjunto.
- 20.

Barcelona, dieciocho de diciembre de mil novecientos cincuenta y nueve.

P.A. de Inerga, S.A.,

L. DURAN CORRETJER
P. P.



254579

Fig. 1

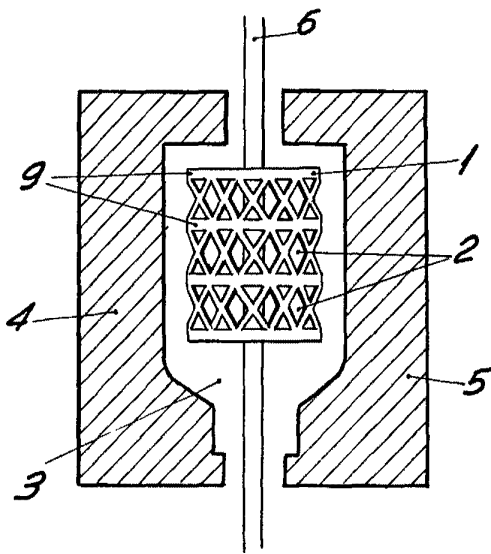


Fig. 2

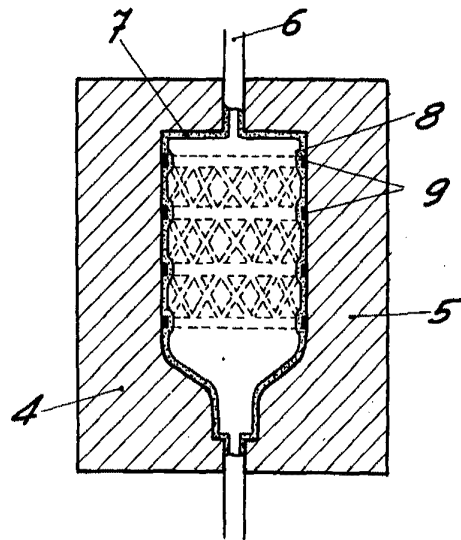


Fig. 3

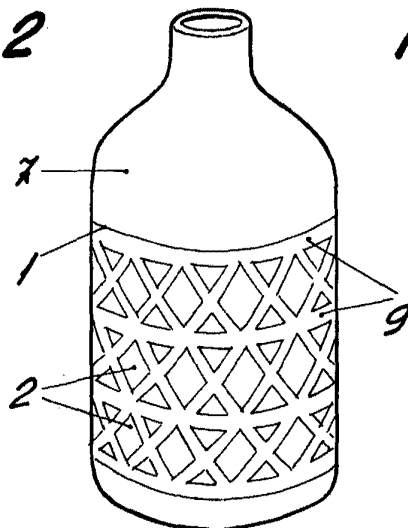


Fig. 4

BARCELONA, 18 DICIEMBRE DE 1959

L. DURAN
P.P.