



ESPAÑA

(19) ES	(11) NUMERO	(10) Y
(21)	257555	
(22)	FECHA DE PRESENTACION	
	11.4.1980	

MODELO DE UTILIDAD

1 NOV. 1981

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

(37) FECHA DE PUBLICIDAD	(38) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D 17/30, 1/w

(34) TITULO DE LA INVENCIÓN

"CONTENEDOR DE TRANSPORTE PERFECCIONADO"

(41) SOLICITANTE (S)

R.B. BLOWMOULDERS LIMITED

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Beta Werks, Butchers Road, London, E. 16 1PH, Inglaterra

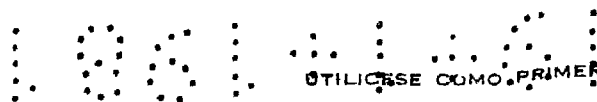
(72) INVENTOR (ES)

HENRY FREDERICK BOWERS

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. Juan Botella Pradillo



Este invento se refiere a contenedores de transporte moldeado por soplado, especial para líquidos.

5 Tales contenedores, particularmente en forma de tambores, por ej. de 25 lts. o de capacidad similar, son utilizados normalmente solamente para un viaje, de forma que su coste de fabricación debe mantenerse bajo.

10 Con ciertos tipos de líquidos, por ejemplo, aquellos que llevan dentro material en suspensión, tales como materias colorantes/tintes, es necesario que el líquido sea mecánicamente movido o agitado antes de que sea vertido desde su contenedor de transporte, por ejemplo, un tambor.

15 La abertura de llenado y vertido de este contenedor tiene que ser prontamente limpiado y sellado de manera hermética, usualmente por medio de un obturador separado debidamente atornillado y, por razones de coste y diseño este se hace y se mantiene lo más pequeño posible y, por razones de diseño y de costo éste se hace lo más pequeño posible.- En consecuencia, la abertura, normalmente, no es lo suficientemente grande para que tenga acceso un agitador y, por tanto, tiene que habilitarse una zona de acceso grande fácilmente y prontamente abrible. Hasta ahora, esto
20 ha sido previsto mediante una abertura, por ejemplo, de 15 cm. de diámetro, cubierta con una hoja laminada fijada por medio de placa de soldadura en caliente a una zona circundante del contenedor y cubierta por un tapón de resorte. - El laminado puede separarse cortándolo con un cuchillo para tener fácil acceso al contenido del recipiente por medio de un agitador o revolver y del tapón de resorte puede volverse a colocar para proporcionar un cierre temporal
25 si todo el contenido no se necesita para uso inmediato. El

30

5 empleo de una laminilla de metal tiene la ventaja de que -
 puede cortarse fácilmente con un cuchillo, de forma que no
 se hagan virutas que podrían introducirse en el líquido -
 dentro del contenedor. Sin embargo, este procedimiento es
 10 caro, ya que con el proceso corriente de moldeado por se-
 plado para estos contenedores, la abertura normalmente la
 abertura tiene que ser cortada mediante una operación sepa-
 rada y la operación de soldadura y cortado de la hoja lami-
 nada comporta asimismo un gasto considerable y el uso de -
 material.

Ahora se propone, de acuerdo con el invento, el habi-
 15 litar un contenedor moldeado por moplado con una raya frá-
 gil de poca consistencia, en forma de una ranura, para su
 fácil identificación, en la cual el espesor de la pared -
 viene reducido alrededor de la abertura requerida hasta -
 tal punto que el material de plástico puede cortarse a ma-
 no utilizando un cuchillo. La ranura puede ser formada me-
 diante una operación de mecanización o puede ser moldeada
 en ella.

20 El invento se describirá más adelante con referencia
 al dibujo que se acompaña, el cual presenta una incorpora-
 ción del invento corrientemente preferida, y en la cual:

La Figura 1 es una vista en planta de una forma de
 contenedor al cual ha sido aplicado el presente invento;

25 La Figura 2 es una sección, a escala ampliada, toma-
 da a lo largo de la línea II-II de la figura 1; y la

Figura 3 es una sección, en la misma escala de la -
 figura 2, tomada a lo largo de la línea III-III de la Figu-
 30 ra 1.

La Figura 4 representa un tambor que es moldeado por

soplado dentro de un molde formado de dos mitades que se juntan a lo largo de una línea divisoria indicada en 2 en la Figura 1. El tambor tiene una abertura convencional de llenado y vertido 3, la cual es bisectada (cortada en dos partes iguales) por medio de la línea divisoria 2, y también está prevista de un ojo 4 para recibir un asa o mango de transporte moldeado separado. La abertura 3 está rosca-
 5 da para recibir un tope roscado moldeado separadamente. Po-
 drá verse que esta abertura es comparativamente pequeña por
 10 razones de economía y seguridad de cierre.

Al objeto de habilitar una mayor abertura para acce-
 so al contenido del tambor mediante un agitador mecánico u
 otro dispositivo para revolver, está previsto un disco cen-
 15 tral 5. El espesor de la pared de este disco central tiene
 un espesor convencional, tal como surge en el moldeado por
 soplado por ejemplo, 4 mm. o más y en el sector de la línea
 divisoria 2, como se indica por la Figura 3, es considera-
 blemente mayor que sobre el resto de su zona, el espesor -
 de la cual se representa en la Figura 2. Al objeto de ha-
 20 cer que el disco 5 sea fácilmente desmontable sin tener que
 recurrir a utilización de fuertes herramientas de corte, ta-
 les como sierras, que podrían producir virutas que podrán
 contaminar al material transportador dentro del tambor 1,-
 el disco 5 está provisto de una ranura periférica 6 de man-
 25 nera que el espesor de la pared hasta el fondo de la ranu-
 ra queda reducido hasta tal punto que el material de plás-
 tico puede cortarse fácilmente con un cuchillo afilado. Un
 espesor típico se encuentra entre 1 mm. y 2,5 mm. Podrá -
 verse que, en la región de la línea divisoria 2, según se
 30 ilustra en la Figura 3, la ranura 6 es considerablemente -

más profunda que en la sección representada en la Figura 2 y esta sección más profunda está ilustrada en 6a en la Figura 1.

5 La ranura 6 puede formarse mediante una operación de mecanizado, presentando el tambor 1 en una orientación apropiada a una herramienta pre-programada para cortar hasta la requerida profundidad y variarlo en la región de la línea divisoria 2 para proporcionar las zonas más profundas 6a.

10 Como una alternativa, puede habilitarse una formación apropiada en las mitades del molde dentro del cual el tambor es originalmente moldeado.

15 Podrá verse por las Figuras 1 y 2 que los rebordes periféricos 1 y 3 están previstos para recibir un tapón de resorte que normalmente cubre el disco 5 y puede ser utilizado, ~~después~~ después de que el disco 5 ha sido recolocado para proporcionar el cerrado temporal del tambor 1.

Puede hacerse diversas modificaciones dentro del am bito aceptado por el invento.

1 0 0 1 0 1 0 1

- 5 -

REIVINDICACIONES

1.- Contenedor de transporte perfeccionado, moldeado por soplado, de material de plástico, y que tiene una zona substancialmente plana fácilmente quitable en una pared del mismo para permitir el acceso al contenido del contenedor, caracterizado en que una porción periférica de la mencionada zona planar está formada con una ranura de manera que reduzca el espesor de la pared en la ranura hasta tal punto que el material de plástico puede cortarse a mano utilizando un chichillo.

2.- Contenedor de transporte perfeccionado, tal como se reivindica en la reivindicación 1, caracterizado en que el espesor de la pared en la base de la ranura tiene entre 1 mm. y 2.5 mm.

3.- Contenedor de transporte perfeccionado conforme se reivindica en la reivindicación 1 ó 2, caracterizado en que las mitades moldeadas utilizadas para formar el contenedor han dejado una zona de espesor de la pared aumentado que corre a través de la citada zona y en la cual la ranura se hace más profunda donde cruza la mencionada zona de espesor de pared aumentado.

4.- Contenedor de transporte perfeccionado conforme se reivindica en cualquiera de las precedentes reivindicaciones, caracterizado en que la ranura está formada mediante una operación de mecanizado después de moldeado.

5.- Contenedor de transporte perfeccionado conforme se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado en que la ranura está moldeada en el mismo.

6.- CONTENEDOR DE TRANSPORTE PERFECCIONADO.

Todo conforme se describe en la Memoria que antecede

se ilustra como ejemplo de ejecución en los planos unidos a ella y se reivindica.

Esta Memoria consta de siete hojas foliadas, escritas a máquina por una sólo cara y planos que la acompañan.

5

Madrid, 11 de Abril de 1980

R.B. BLOWMOULDERS LIMITED

P.A.

1081461

FIG. 1.

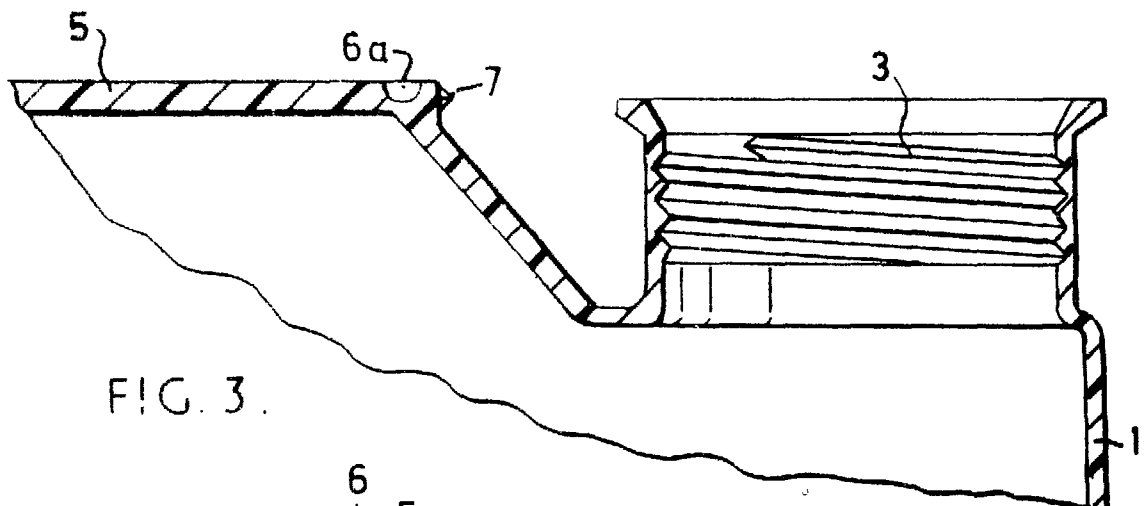
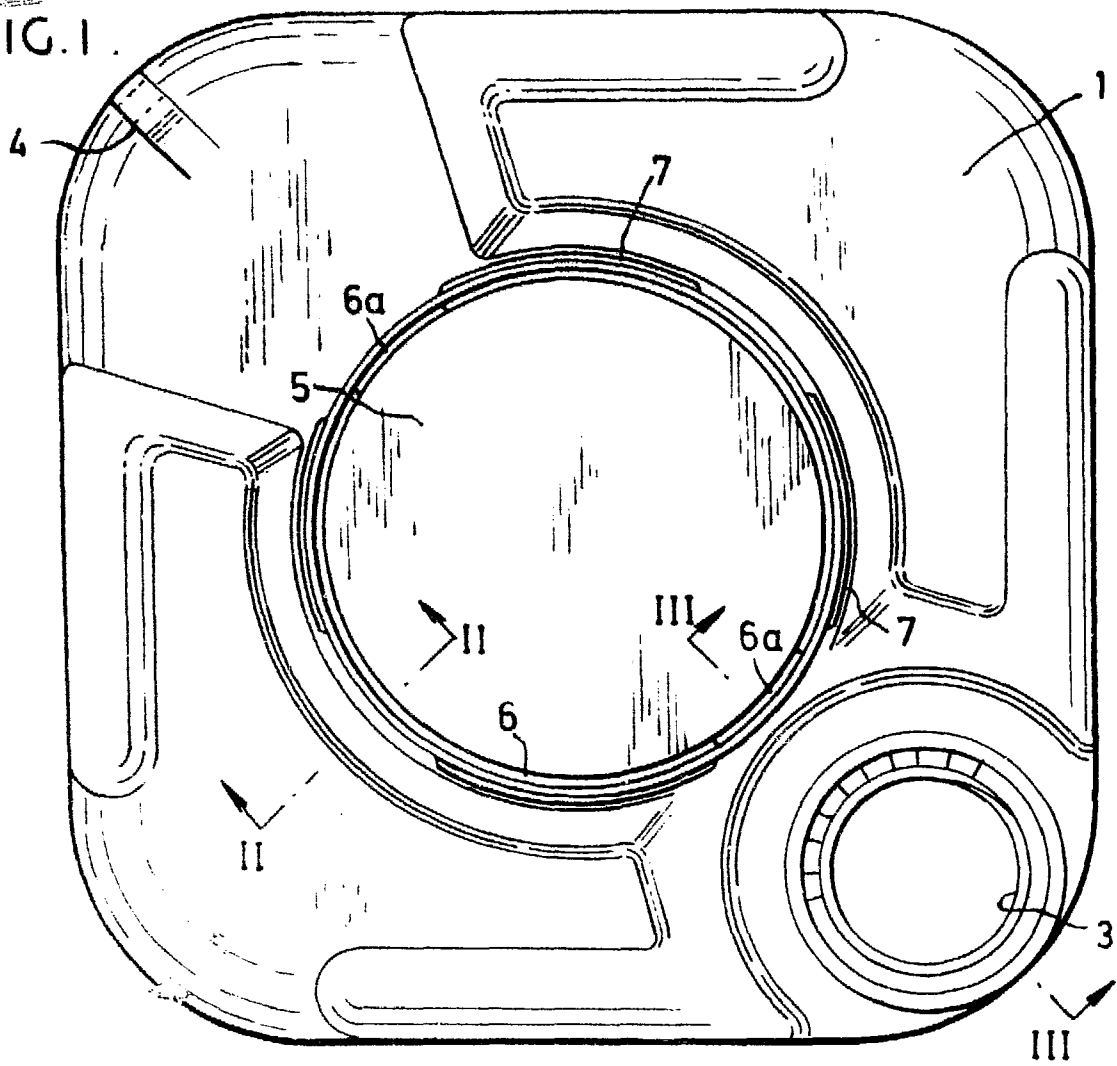


FIG. 3.

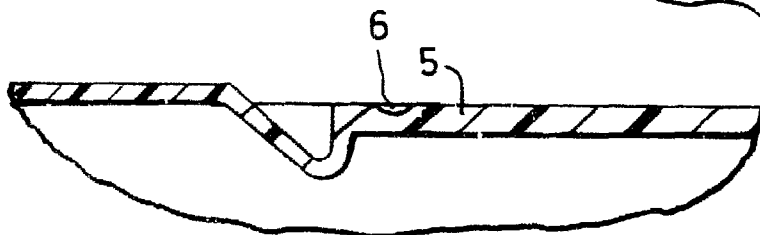


FIG. 2.

ESCALA VARIABLE
Madrid 11 ABR. 1920
F. A.