

(18) ES (19) (20) (21)	NUM. <b>257625</b> (10) Y
	FECHA DE PRESENTACION



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 NOV. 1981

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO 54.780	(32) FECHA 5 de Julio de 1.979	(33) PAIS EE.UU. de América.
--	-----------------------------------	---------------------------------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D 8/04
--------------------------	---

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN Recipiente.	
--	--

(71) SOLICITANTE (ES) THE CONTINENTAL GROUP, INC.	
--	--

DOMICILIO DEL SOLICITANTE 633 Third Avenue, New York, New York, 10017, EE.UU. de América.	
--	--

(72) INVENTOR (ES) Gerald A. Gordon, Ing.	
--	--

(73) TITULAR (ES)	
-------------------	--

(74) REPRESENTANTE D. Jose Miguel Gómez-Acebo y Pombo.	
---	--

El presente Modelo de Utilidad se refiere a recipientes que se hacen de dos mitades y se enchufan una en la otra y se sujetan por un adhesivo. En la tecnología anterior, la unión de recipientes enchufados comprenden normalmente unión por soldadura de las piezas metálicas.

5.

También se conocen la unión por adhesivo, como se ha descrito, pero se cree que la unión por adhesivo de dicho ensamblaje en la forma que se describe más adelante es nueva. Se ha intentado la operación de aplicar simplemente un adhesivo en el interior o exterior de las mitades cilíndricas interior o exterior, como se ha mencionado anteriormente, por haberse encontrado conveniente.

10.

No obstante, surgen problemas en la obtención de un cierre hermético adecuado. Se han hecho intentos de recubrir simplemente la parte marginal exterior de la parte interior del recipiente o la parte marginal interior de la parte exterior del recipiente. Entonces se colocarían telescópicamente las dos mitades. No obstante, durante los movimientos de inserción, el borde de la parte no recubierta raspa el recubrimiento de la parte recubierta y el residuo remanente no es suficiente en todos los casos para formar una unión adherente con la integridad necesaria. Esta invención tiene por objeto proporcionar un recipiente que tiene un par de secciones y una unión de solape perfeccionada entre las secciones superior e inferior del recipiente en las cuales se aplica apropiadamente adhesivo para proporcionar una unión integral. Por consiguiente, la presente invención proporciona un recipiente que tiene un par de secciones unidas por los extremos teniendo cada sección un cuerpo metálico flexible de paredes delgadas con un extremo abierto definido por una parte extrema, enchufándose dichas

15.

20.

25.

30.

partes extremas y formando un engatillado de solape, separándose las partes extremas radialmente una de la otra en el engatillado, y empleándose un material adhesivo en el espacio entre las partes extremas para unir las entre sí.

5. La presente invención proporciona también un procedimiento para unir de una forma adherente un par de secciones de recipiente por los extremos, donde cada sección tiene un cuerpo cilíndrico metálico de paredes delgadas con un extremo abierto definido por una parte extrema que tiene un canto vivo, que comprende: aplicar un cordón de material adhesivo de anchura predeterminada sobre el lado interior de la parte marginal de una de las secciones, e insertar la otra sección en la sección anterior, mientras se aplica una tensión circunferencial a la parte extrema de la otra sección para reducir su diámetro a un diámetro ligeramente menor que el diámetro interno de dicha otra sección; encajar dicha parte extrema de la otra sección dentro del cordón de adhesivo mientras se mantiene la parte extrema de la otra sección separada radialmente de la parte extrema de la sección citada para proporcionar una holgura y dejar por lo tanto una película de adhesivo de espesor predeterminado entre el lado externo de la parte marginal de la otra sección y el lado interno de la parte marginal de la primera sección, y soltar entonces la tensión circunferencial de la parte extrema de la otra sección para hacer que el exceso de material aglutinante se exprima entre las mismas y deje una delgada capa de material entre ambos elementos.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

El adhesivo es preferiblemente un material de plástico de vinilo que se solidifica al calentarse después de unirse las secciones del recipiente. Las secciones del recipiente se sueltan cuando se enchufan y la sección interior se dilata

30.

y comprime el adhesivo atrapado y mantiene por lo tanto un contacto íntimo de presión entre las piezas, por lo que se adhieren adecuadamente con el adhesivo cuando se cura o endurece. Los materiales adhesivos apropiados para unir las dos secciones del recipiente entre sí, pueden ser cualquiera de los materiales conocidos que tienen propiedades adhesivas incluyendo los plastisoles de vinilo, resinas epoxi termoendurecibles y resinas termoplásticas, como el polietileno, polipropileno, Otros materiales adhesivos comprenden formulaciones de plastisol de vinilo, resinas poliolefínicas carboxiladas y especialmente resinas de polipropileno carboxilado del tipo descrito en la patente EE. UU. 3.616.047.

5.

10.

Estas y otras características y ventajas de la invención resultarán evidentes en la memoria descriptiva y los dibujos, en los que:

15.

La figura 1 es una vista en sección axial tomada a través de las secciones del aparato y recipiente e ilustra las piezas como medida preparatoria a su unión; y

La figura 2 es la misma sección que ilustra las piezas unidas.

20.

Las figuras 1 y 2, se ilustran dos mitades de bote 2 y 3. La sección superior del bote 2 se ajusta en un ánima cilíndrica 3 en un conjunto de troquel 4 y tiene su borde inferior 5 asentado sobre un resalto dirigido hacia el interior 6. El ánima 3 es de un diámetro ligeramente mayor que el diámetro exterior de la parte de cuerpo cilíndrico 8 de la sección del bote 2 que se ajusta complementariamente en el ánima 3.

25.

El resalto 6 se extiende radialmente hacia el interior de la superficie interna del cuerpo superior del bote 8 y define un borde de guía terminal 10 con una superficie de guía

30.

frustrocónica 12 abierta a través del lado inferior 14 del elemento de troquel 4.

5. El cuerpo inferior del bote 14 se inserta en la guía 16 y se fuerza hacia arriba contra la constricción impuesta por la superficie de guía convergente hacia arriba 12 que comprime ligeramente la parte marginal abierta 16 del cuerpo del bote 14.

10. La arista viva 18 del cuerpo interior o inferior del bote 14 se fuerza en el cordón de adhesivo 20 que puede ser plastisol de vinilo o resina epoxi. El material adhesivo 20 se aplica sobre el lado interior del cuerpo superior del recipiente adyacente a su borde inferior y si es de material termoplástico se calienta de modo que la parte marginal 16 se pueda forzar en el mismo.

15. Se observará que el borde de guía 10 hace que el lado exterior 20 de la parte marginal interior 16 se separe radialmente hacia el interior del lado interno 19 de la parte superior de modo que el adhesivo no se raspe por el borde 18 cuando se inserta en el cuerpo superior del bote, sino que per-

20. manezca una capa de banda predeterminada 24 de material adhesivo en el espacio 25 y también fluya algo de material adhesivo sobre el lado interior 26 de la parte superior interna marginal 16. Cuando las partes del recipiente enchufadas se sueltan al abrirse el conjunto del troquel, la parte marginal interior

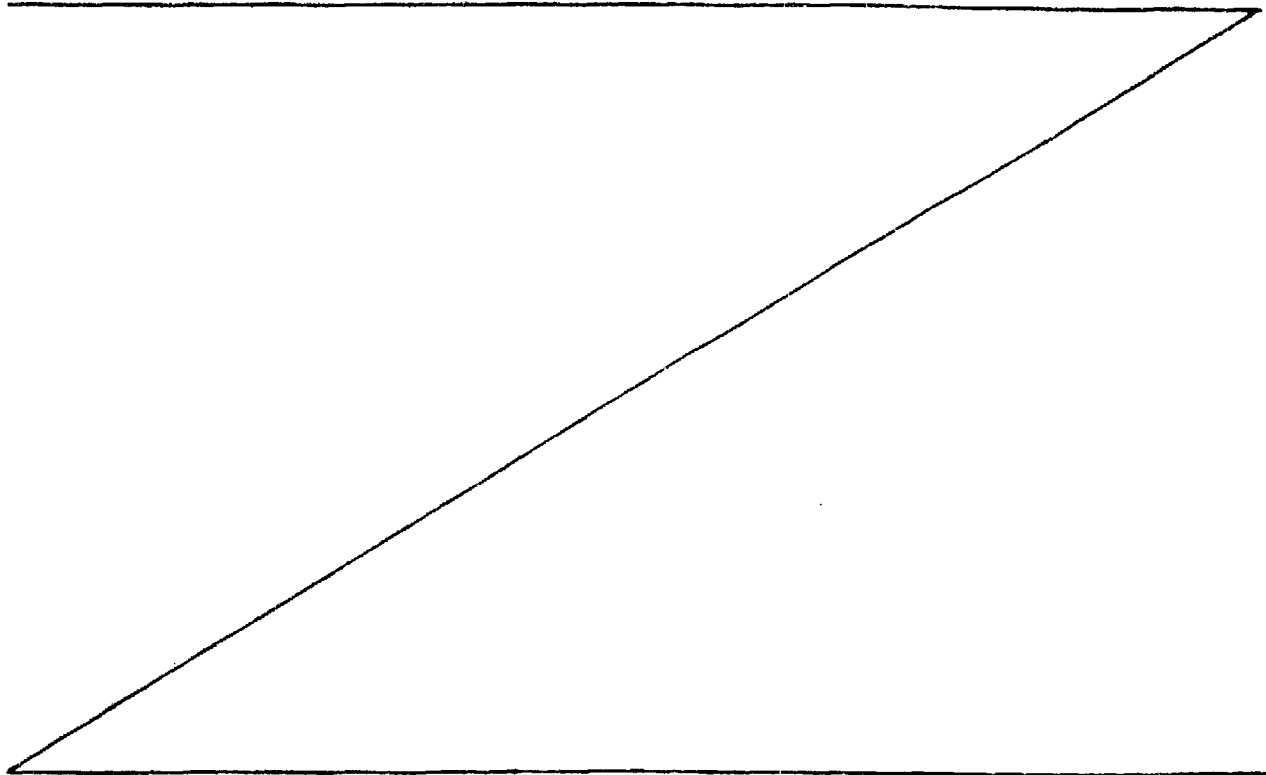
25. 16 salta hacia fuera y comprime el material adhesivo contra la parte superyacente de la sección exterior del recipiente. El adhesivo se comprime por lo tanto entre las dos partes del bote y el exceso de material se exprime, con lo que se obtiene

30. una unión delgada adhesiva excelente que se someterá a esfuerzo cortante cuando el recipiente se llena con bebidas a presión

para las cuales está concebido principalmente este recipiente y los gases ejercen una carga axial en los extremos.

De este modo se ha conseguido un aparato y un procedimiento para unir las dos partes del bote, que no solamente cubre la arista viva de la sección interior sino que también coloca las partes componentes de forma que se obtiene un adhesivo adecuado en la zona interfacial y también las partes componentes cooperan para exprimir el exceso de material adhesivo para obtener una buena unión adherente utilizando la recuperación elástica del material que es preferiblemente una aleación alumínica de clase conocida, por ejemplo H19-3004 de un espesor de aproximadamente 152-203 micrómetros, aunque se comprenderá que podrían utilizarse también materiales de acero.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental.



REIVINDICACIONES

5 1.- Recipiente, que presenta un par de secciones colocadas extremo con extremo, teniendo cada sección un cuerpo metálico flexible de pared delgada con un extremo abierto definido por una parte extrema, enchufándose las partes extremas y formando un engatillado de solape, caracterizado porque las partes extremas se separan radialmente una de la otra en el engatillado y se aplica un material adhesivo en el espacio entre las partes extremas que las adhieren entre sí.

10 2.- Recipiente según la reivindicación 1, caracterizado porque ambas partes extremas se someten circunferencialmente a tensión.

15 3.- Recipiente según las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado porque las secciones se recubren interiormente y una de las partes extremas queda dentro de la otra y la primera parte extrema tiene un borde sin recubrir encajado en el adhesivo dentro del recipiente.

4.- Recipiente según las reivindicaciones 1, 2, 3, caracterizado porque las secciones se hacen de aluminio.

20 5.- Recipiente según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado porque las secciones tienen un espesor de 152-279 micrómetros.

6.- Recipiente, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

- 7 -

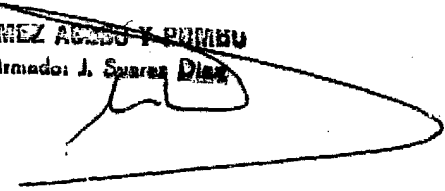
Esta Memoria consta de 7 hojas escritas a máquina  
por una sola cara.

Madrid, 30 ENE 1981

THE CONTINENTAL GROUP INC 1981

J. M. GOMEZ AGUIRRE Y RUBIO

o. e. Firmado: J. Suarez DIAZ



...  
...  
...  
...  
...  
...  
...  
...  
...  
...

FIG. 1

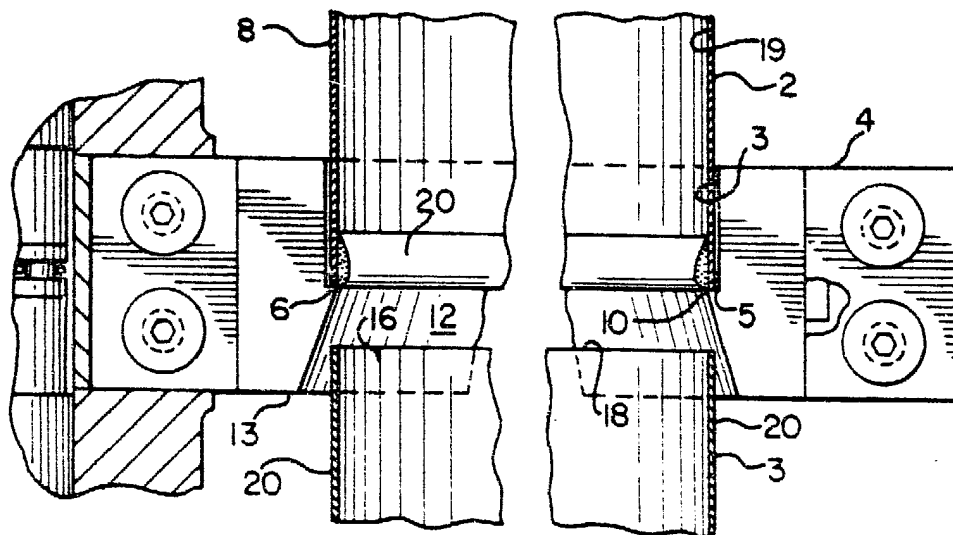
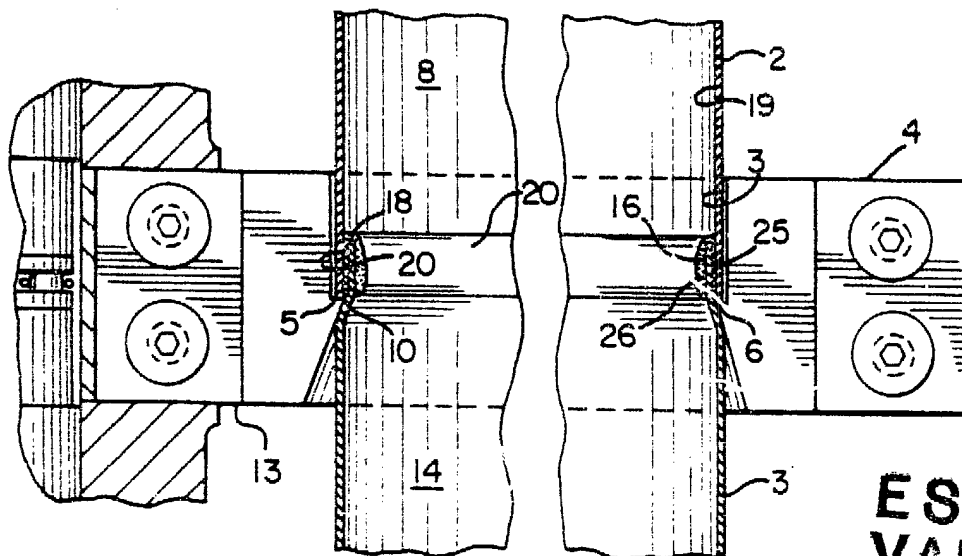


FIG. 2



ESCALA  
VARIABLE

Madrid 30 ENE. 1981

J. M. GOMEZ AGUILO Y PARRA  
D. P. FERRAZ Y SUAREZ DIAZ