

30 RE



257768

257768

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MEDIOS PARA LA OBTENCION DE CIERRE HERMETICO ENTRE TAPAS Y CUERPOS DE ENVASES DE MATERIAL TERMOPLASTICO O COMBINADOS", a favor de la razón social española EMBALAJES PLASTICOS S.A., domiciliada en BARCELONA, calle de Galileo, 311.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en los medios para la obtención de cierre hermético entre tapas y cuerpos de envases de material termoplástico o combinados.

5. Más concretamente se refiere la invención a aquellos envases en donde se han de conservar substancias, tales como alimenticias u otras consiguiéndose con la invención, una simplificación en las operaciones de envasado un perfecto cierre y una eliminación del aire interpuesto merced a las maniobras
10. de ajuste y presión que se determinan.

257768



Los envases que entran en consideración han de presentar a lo menos, la tapa de material termoplástico, pudiendo el cuerpo del mismo ser a base de otra resina artificial termoplástica o no.

5. La esencialidad de la invención consiste en primer lugar en obtener, sea por moldeo, prensado, embutido o inyección una tapa laminar que presente la particularidad de tener su contorno formando un relieve circundante y un faldón exterior.

10. La fase después del desmoldeo, se refiere a someter al contorno que forma el faldón a una deformación por presión centripeta, hasta obtener una canal circundante que sustituya a dicho faldón.

15. El cuerpo del envase presenta la particularidad de tener su borde tronco cónico invertido, o sea formando un abocerdamiento uniforme.

20. La tapa, ya preparada según las operaciones anteriores, se aplica contra el borde dicho cuerpo, una vez éste lleno a tope, entrando en contacto el plano inferior de la zona central de la tapa, con la materia envasada. El borde del cuerpo queda alojado en la cavidad que forma el contorno vuelto de la tapa, quedando el faldón acanalado rodeando por completo a este borde.

25. En una operación ulterior, se aplica bajo presión y a una temperatura de unos 50 - 70°C, un rodillo prensor que va deformando a la canal antes mencionada, hasta dejarla por completo adherida por contacto contra todo el contorno superior del cuerpo del envase, quedando también eliminado el aire entre ambas partes.

30. Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha re-

257768



presentado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

5. la figura 1, indica la fase de obtención y de desmoldeo de la tapa,

la figura 2, manifiesta la tercera fase de trabajo del contorno de la tapa,

la figura 4, indica la aplicación directa de la tapa al envase,

10. la figura 5, representa el envase cerrado por efecto de la presión exterior lateral,

la figura 6, indica en vista perspectiva el envase cerrado.

15. En la figura 1, se manifiesta en 1 la tapa en su moldeo u obtención, representada en forma incompleta, desmoldeando o extrayendo la misma, de manera que se ha logrado una depresión central 2 y un contorno según bordón circundante 3 que deja un faldón 4.

20. En una fase siguiente, se trabaja este faldón, por efecto de una deformación según F', dejando constituido un contorno según canal circular 5.

25. En un cuerpo de envase 6 que presente su embocadura 7 abocardada, se deposita el contenido 8 y se aplica la tapa de manera que el contorno 7 entre dentro de la cavidad que forma el bordón 3.

30. La tapa se aplica a fondo hasta contacto con la materia envasada quedando así eliminado el aire interpuesto, después de lo cual en una fase final se procede al cierre propiamente dicho por aplicación de un tornillo a 60-70°C actuando radialmente F' contra el flanco del envase, con cuya operación queda

257768



deformado el faldón 5 para ceñirse ahora a la configuración exterior del cuerpo, eliminando también el aire interpuesto.

El envase cerrado, se indica en la figura 5, en la que se hace visible una sleta 9 mediante la cual se puede elevar elásticamente la tapa, para poder utilizar el contenido.

5.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo para la descripción a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

10.

= . =

N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

15.

1. Perfeccionamientos en los medios para la obtención de cierre hermético entre tapas y cuerpos de envases de material termoplástico o combinados, caracterizado por el hecho de obtener por cualquier medio, sea moldeo, prensado, embutición u otro, un cuerpo de tapa en el que se ha previsto que la zona central de la misma, sea en depresión con respecto a su contorno, comprendiendo este contorno un bordón circundante que forma cavidad bajo él y presente un faldón como prolongación del mismo; y por realizar después del desmoldeo u operación similar un trabajo exterior sobre este faldón para dotarle de

20.

25.

257768



concevidad según una canal que sigue paralela el referido bordón; en preparar un cuerpo de envase con su borde abocardado, llenarlo con la substancia a envasar y aplicar sobre el borde la cavidad del bordón, haciendo que el plano inferior de la tapa entre en total contacto con la substancia, procediendo entonces a una fase de cierre consistente en aplicar sobre la canal del faldón un rodillo prensor térmico, a temperatura entre 60 - 70°C hasta la total adherencia del faldón al exterior del cuerpo del envase, eliminando así el aire interpuesto.

5.

10.

2. Perfeccionamientos en los medios para la obtención de cierre hermético entre tapas y cuerpos de envases de material termoplástico o combinados.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

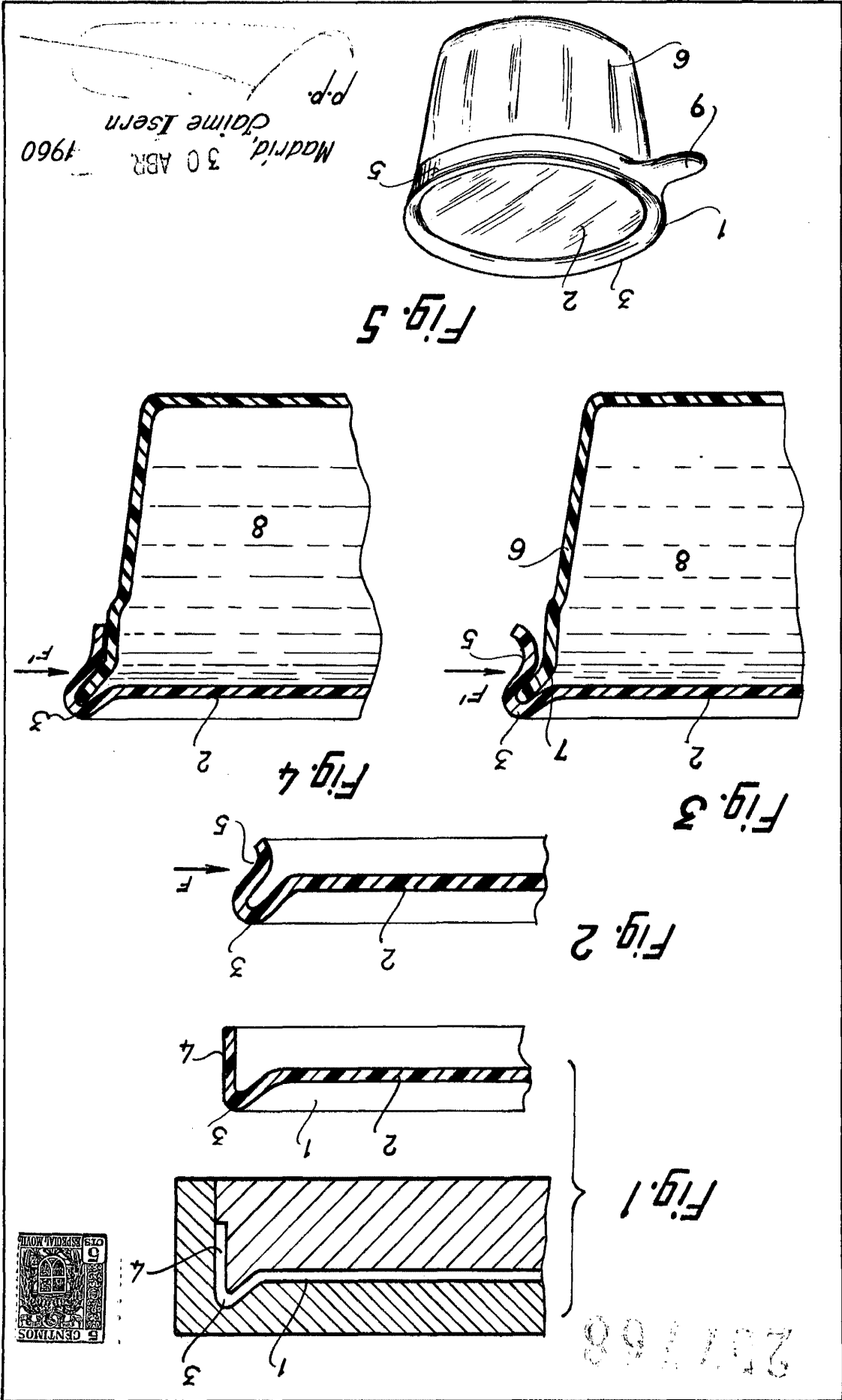
15.

Madrid, a 30 de Abril de 1960.

EMBALAJES PLASTICOS, S.A.

p. a.

R/rm.



Madrid, 30 ABR 1960
 Jaime Isern
 p.p.

Fig. 5

Fig. 4

Fig. 3

Fig. 2

Fig. 1

Hoja única

R/s Embalajes Plásticos, S.A.

257768

