

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

(10) ES (11) (21) (22)	NUMERO 265.476	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 26 Mayo 1982	

MODELO DE UTILIDAD (DIVISIONAL)

1 JUN. 1983

(20) PRIORIDADES (31) NUMERO 791	(32) FECHA 1.02.1980	(33) PAIS U.S.A.
--	-------------------------	---------------------

(40) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D 83/14
--------------------------	--

(52) TITULO DE LA INVENCIÓN
 "UNA COPA DE MONTAJE PARA UN CONTENEDOR DE AEROSOL"
 Como divisional de la Patente número 498.983(X)

(60) SOLICITANTE (S)
 Robert Henry ABPLANALP

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
 10, Hewitt Avenue BRONXVILLE, WESTCHESTER COUNTY, NEW YORK (U.S.A.)

(70) INVENTOR (ES)
 El solicitante

(72) TITULAR (ES)
 Robert Henry ABPLANALP

(74) REPRESENTANTE
 D. JAIME ISERN CUYÁS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial

MEMORIA DESCRIPTIVA

El objeto de la presente solicitud de Modelo de Utilidad se refiere a "UNA COPA DE MONTAJE PARA UN CONTENEDOR DE AEROSOL" que aporta a su función esenciales características de novedad y eficacia constitutivas de notables ventajas sobre lo hasta ahora conocido y existente en el mercado.

5.

Como es de todos conocido, los dispensadores de aerosol se vienen utilizando con gran profusión en el envasado de gran variedad de productos fluidos, bien sean líquidos o en polvo, hallándose al efecto tales contenedores dotados de un orificio de descarga controlado por válvulas que actúan por la acción de un impulsante volátil comprimido en el interior del contenedor junto con el producto que ha de ser dispensado, y debido a que el impulsante posee una presión de vapor apreciable a temperatura ambiente, el producto a dispensar, comprimido igualmente con el contenedor cerrado, se mantiene a una presión superior a la atmosférica.

10.

15.

La unidad típica del dispensador de aerosol comprende un contenedor, facultativamente cilíndrico, hueco, herméticamente cerrado por un extremo y abierto en el opuesto con la finalidad de recibir una válvula dispensadora. Un elemento comúnmente referido a una copa de montaje actúa de cierre del contenedor y de soporte del dispositivo valvular. La disposición clásica de la copa de montaje comprende un panel con un orificio central para el acoplamiento de la válvula, una faldilla dependiente de la periferia del panel y un canal anular que se extiende hacia el exterior desde el borde de la faldilla. Cuando la copa de montaje se coloca en posición sellante respecto del contenedor el canal actúa sobre la contera que circunda la boca o abertura del

20.

25.

30.

contenedor y la porción inferior de la faldilla adyacente al canal queda acampanada hacia el exterior contra la pared del contenedor adyacente a la contera.

5. Para asegurar un adecuado sellado entre el elemento de cierre y el contenedor se ha dotado a la copa de una junta que puede colocarse en el canal anular, abarcando predominantemente a la mayor parte de la faldilla, con lo que en la sólida vinculación de dicho canal formado por el pestajeado de la indicada faldilla de la copa de montaje y la contera del envase contenedor, ajustadas hermética y perimétricamente por la junta referida, se consigue un cierre perfecto que responde a las máximas exigencias de esta clase de envasado de fluidos a presión.

10. Para la consecución de la copa de montaje del enunciado, se hace pasar una manga de material para juntas hacia un mandril comprimible; se posiciona y alinea inicialmente la faldilla de la copa de montaje y el extremo contiguo del mandril de modo que la manga de material para juntas pueda pasar hacia la faldilla, disponiendo al efecto dicho mandril de porciones fijas y móviles cada una respecto de las otras y con sus movimientos hacia la copa de montaje y por fuera de esta; se impulsa la porción móvil del mandril que comporta el material para juntas hacia la copa de montaje de tal manera que el citado material pase hacia la faldilla de la copa; se provoca que la porción móvil del mandril se retraiga hacia la posición inicial, cortando la manga en un punto entre la copa de montaje y el mandril para dejar una banda de material para juntas, y, posteriormente, se hace avanzar la copa de montaje hasta la posición en que la banda de material para juntas es impulsada además hacia la -

15.

20.

25.

30.

faldilla de la copa de montaje, con lo que la referida banda de material para juntas no se extiende por detrás de la faldilla. En esta etapa la copa de montaje dotada de junta puede ser además procesada.

5. La descripción detallada que sigue la referimos a las figuras adjuntas en las que a título de ejemplo y sin carácter limitativo alguno, por tanto, ya que la práctica puede aconsejar cualquier ligera modificación sin alterar la esencialidad de la invención, se ha representado la realización que consideramos idónea para el objeto que propugnamos con indicación del modo de ejecución del mismo.

La figura 1 muestra en sección una copa de montaje de un aerosol, en posición invertida, dotada de una junta preparada del modo indicado.

15. Las figuras 2 A-F, la realización efectiva del invento representada esquemáticamente en varias etapas, según el posicionamiento del material para juntas en la copa de montaje.

Las figuras 3 a 6 otras secciones de una copa de montaje en posición normal en las sucesivas fases de acoplamiento a un contenedor asociado, definiendo las posiciones de no asentada, asentada y afianzada, respectivamente, más un detalle final ampliado.

20. Conforme a la figura 1, la vista en sección de una copa de montaje, dotada de una junta, representada en posición invertida, de acuerdo al modo de obtención, nos muestra un panel circular -1- que posee una faldilla integral -2- dependiente de su periferia, estando el borde libre -3- de la faldilla pestañado hacia el exterior con el fin de formar un canal anular -4- para que abrace a una contera que

circunda la abertura del contenedor después de que la copa se ha posicionado en el mismo. La porción interna del panel -1- se ha avellanado para que forme una pared tubular -5- unida integralmente a una pared horizontal abierta -6-.

5. Cuando la copa de montaje se ha situado en posición sellante, la pared -5- actúa a modo de pedestal para la unidad de válvula, y el vástago de esta es admitido hacia el contenedor a través del orificio -7- de dicha pared horizontal abierta -6-. La junta de ajuste a presión -8- se dispone sobre la superficie exterior de la faldilla -2- citada, y se extiende más allá de la tangente de esta con el canal hasta el fondo del mismo aproximadamente.
- 10.

15. En las figuras 2 A-F, las partes correspondientes de cada figura han sido numeradas como se describe para la figura 2 A, mostrando dichas figuras esquemáticamente la posición relativa de los componentes móviles del medio utilizado, según cada etapa del ciclo, haciendo avanzar un material plástico para juntas hacia una copa de montaje y cortando el tubo para proporcionar finalmente una banda de material para juntas dispuesta en la faldilla de montaje.
- 20.

25. En dicha figura 2 A se dispone una manga de material para juntas -9- sobre la longitud de un mandril -10-. La copa de montaje -11- se posiciona de manera fija en el interior de un asiento -12- montado sobre una base adecuada, de manera que el perno posicionado -13- se extiende a través de la abertura central del pedestal de la copa de montaje -11- y proporciona un espaciamiento fijo entre la superficie inferior -14- del mandril -10- y la copa de montaje -11- mencionada. El mandril -10- posee -
- 30.

una porción superior -15- y otra inferior -16- que son plegables retráctilmente cada una con respecto a la otra. Un miembro de sujeción superior y otro inferior se han previsto según las cotas -17- y -18-. Una pluralidad de dedos -19- forman el extremo inferior de la porción superior -15- del mandril -10- y la pluralidad de rebajos -20- en la porción inferior -16- están alineados para recibir los dedos -19- indicados cuando la porción superior del mandril se mueve hacia la porción inferior.

5.

10. El miembro de sujeción superior -17- consiste en una cuña convencional que se ha conectado a un pistón recíproco, de tal modo que puede avanzar y retroceder rápidamente desde la copa de montaje y que cuando sujete la porción superior del mandril mueva dicha porción hacia la copa de montaje.

15. El miembro de sujeción inferior -18- es una cuña convencional.

20. El borde cortante -21- de la figura 2 D se ha montado de una manera convencional y proscribire un paso elíptico en su avance y retroceso desde la copa de montaje -11-.

25. La figura 3 nos ofrece la visión del acoplamiento de la copa de montaje en posición normal sobre la contera -22- de la boca del envase, en su fase de iniciación, pudiendo apreciarse la correspondiente estructura de la canalización de la faldilla en relación con la contera indicada.

La figura 4 muestra la fase del asentamiento de la copa de montaje sobre la contera en la que influyen esencialmente las partes señaladas con las cotas respectivas ya comentadas.

30. En la figura 5, con las notas esenciales ya referi-

das, se aprecia la torsión quebrada del canal -4- en el punto de la tangente y la inclinación hacia el exterior de la faldilla -2-, hechos determinantes del afianzamiento de la hermética y sólida vinculación entre el envase y la copa de montaje para el dispositivo valvular, detalles constitutivos, con la junta de ajuste -8-, de la esencialidad de la invención descrita.

5.

La figura 6 presenta fundamentalmente el detalle ampliado de la canalización -4- de la copa de montaje, la junta -8- de ajuste hermetico y la contera -22- de la boca del envase.

10.

N O T A

15.

Hecha la descripción del presente invento se hace constatar que esta solicitud se acoge a la prioridad de la solicitud de Patente estadounidense nº 112.791 depositada en fecha 1 de Febrero 1980, y que se declaran como nuevas y de propia invención las reivindicaciones siguientes:

20.

1.- Una copa de montaje para un contenedor de aerosol, que se caracteriza porque para asegurar un adecuado sellado entre el elemento de cierre y el contenedor se ha dotado a la copa de una junta que puede colocarse en el canal anular, abarcando predominantemente a la mayor parte de la

25.

faldilla, resultando de este modo que la sólida vinculación del referido canal, que se forma mediante pestajeado de la indicada faldilla de la copa de montaje y la contera del envase contenedor, ajustadas hermética y perimetralmente por la mencionada junta, se logra un cierre perfecto que responde a las máximas exigencias de esta clase de envasado de

30.

fluidos a presión.

- 2.- Una copa de montaje, según la reivindicación 1, - que se caracteriza porque para la consecución de la misma - con las cualidades técnicas aludidas en el párrafo preceden-
5. te, se hace pasar una manga de material para juntas hacia un mandril comprimible, se posiciona y alinea inicialmente la faldilla de la copa de montaje y el extremo contiguo del - mandril, de manera que la citada manga de material para jun-
10. tas pueda pasar hacia la faldilla, contando a estos efectos dicho mandril de porciones fijas y móviles cada una respec- to de las otras, con sus movimientos hacia la copa de monta- je y por fuera de esta; se impulsa la porción móvil del man- dril que comporta el material para juntas hacia la copa de montaje, de modo que el material plástico pase hacia la fal-
15. dilla de la copa; acto seguido se provoca que la porción mó- vil del mandril se retraiga hacia la posición inicial, con- tando al propio tiempo la manga en un punto entre la copa de montaje y el mandril para dejar en esta operación una banda apropiada de material para juntas, y, posteriormente, se ha-
20. ce avanzar la copa de montaje hasta la posición en que la - banda de material indicada es impulsada además hacia la fal- dilla de la copa de montaje, con lo que la referida banda no se extiende por detrás de la faldilla, pudiéndose realizar también en esta misma etapa que la copa de montaje dotada
25. de junta sea procesada.

3.- UNA COPA DE MONTAJE PARA UN CONTENEDOR DE AEROSOL.

Según se describe y reivindica en la presente Memo- ria que consta de 8 hojas foliadas y mecanografiadas por - una sola cara y de 5 láminas de dibujos.

30. Madrid, a 26 Mayo 1982

Robert Henry ABPLANALP

p.a.

JAIMÉ ISERN GUYÁS

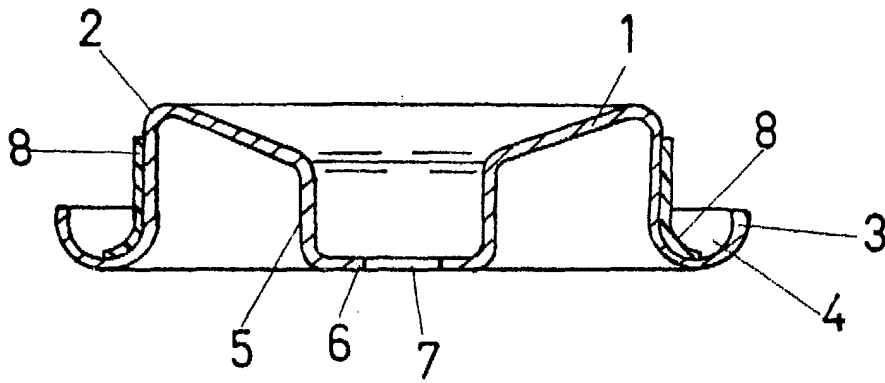


FIG. 1

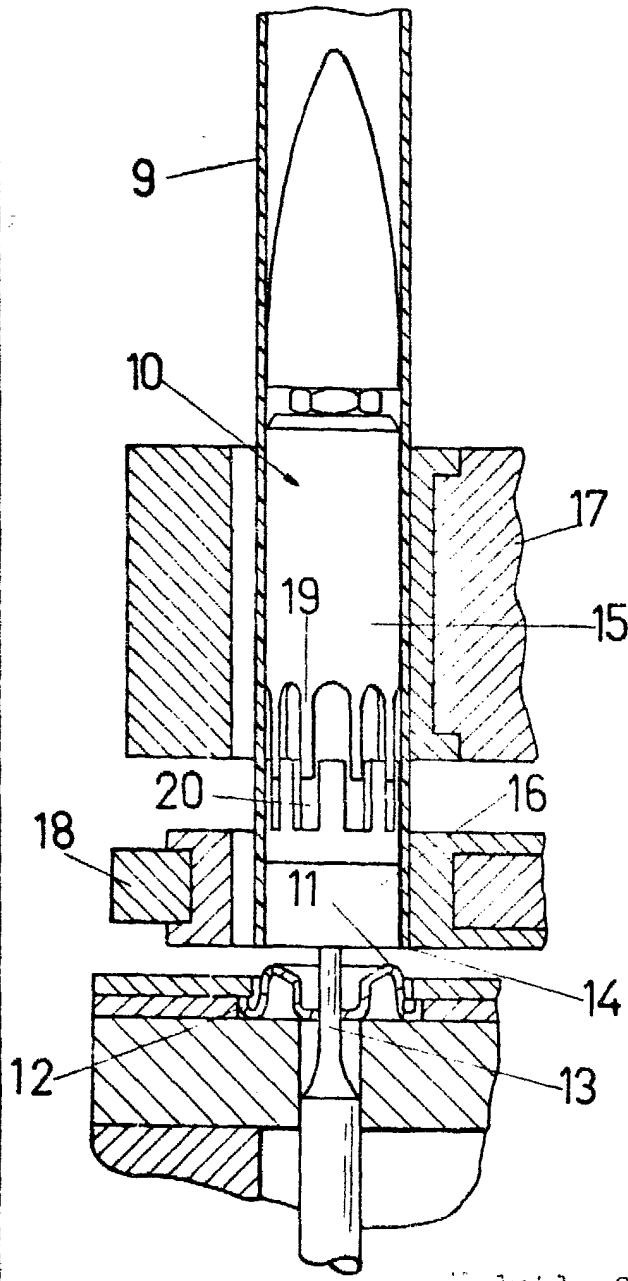


FIG. 2 A

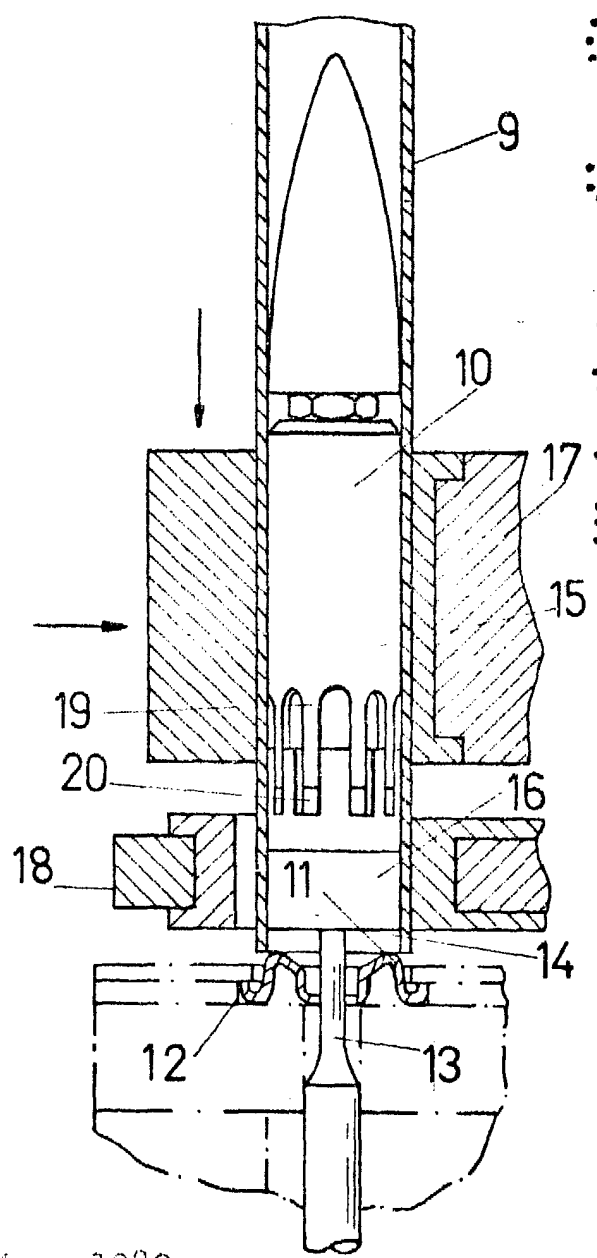


FIG. 2 B

Madrid, 26 Mayo 1932

p.a.

JAIME ISERN GUYÁS

P. B.

Probes

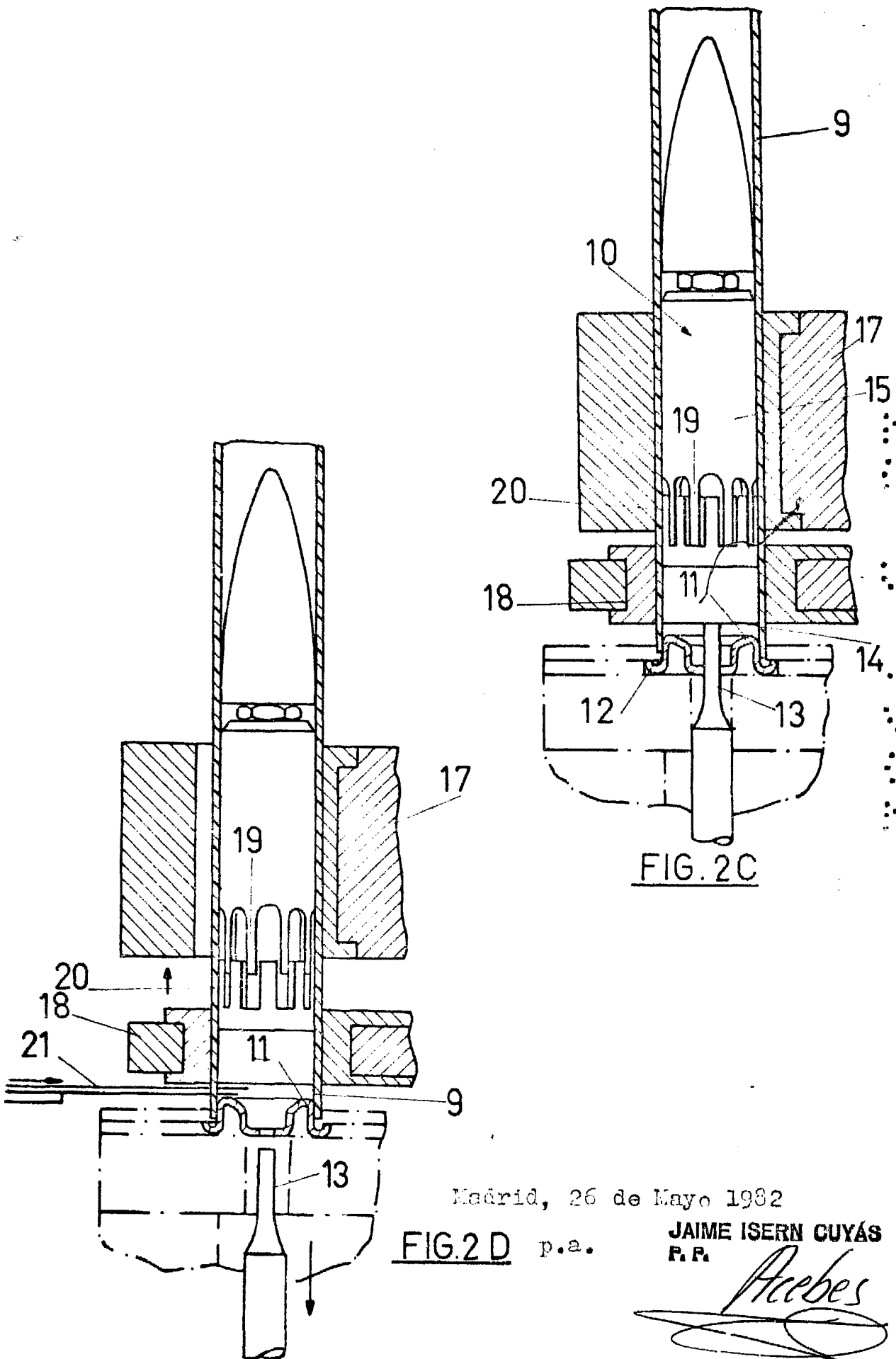


FIG. 2C

FIG. 2D

Madrid, 26 de Mayo 1982

p.a.

JAIME ISERN CUYÁS
P. P.

Acebes

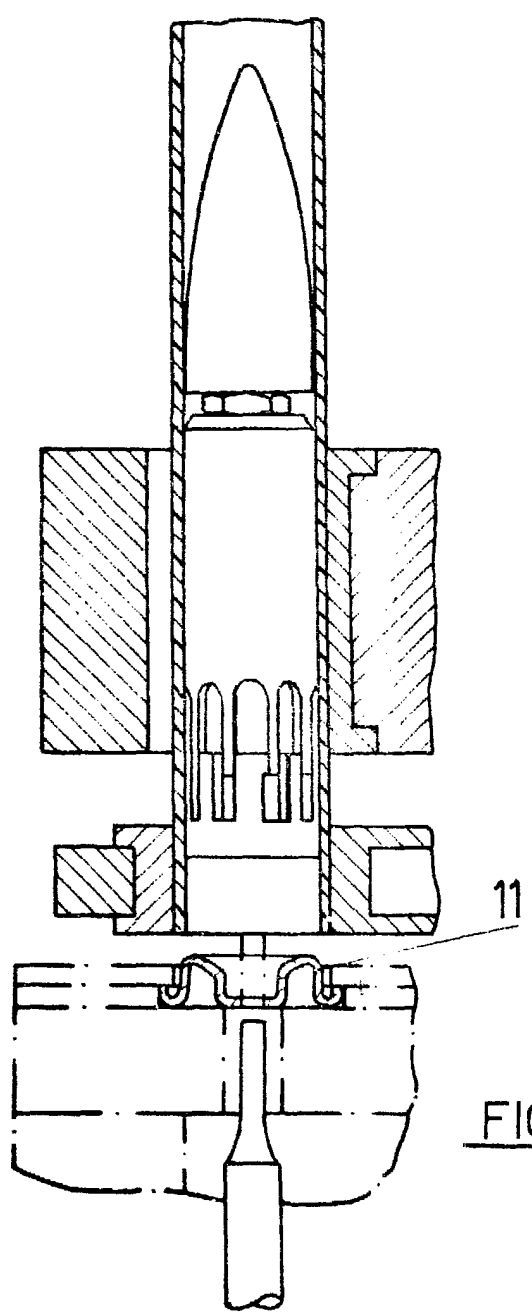


FIG. 2 F

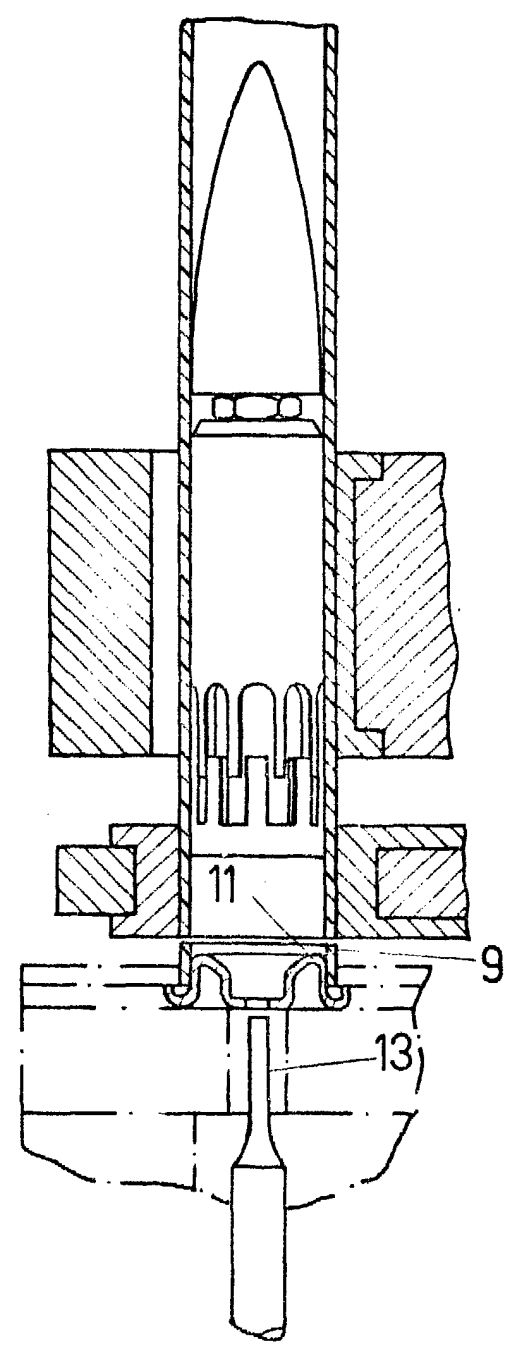


FIG. 2 E

Madrid, a 29 Mayo 1982
JAIME IGERN OUYAS
P.R. R.P.

Archer

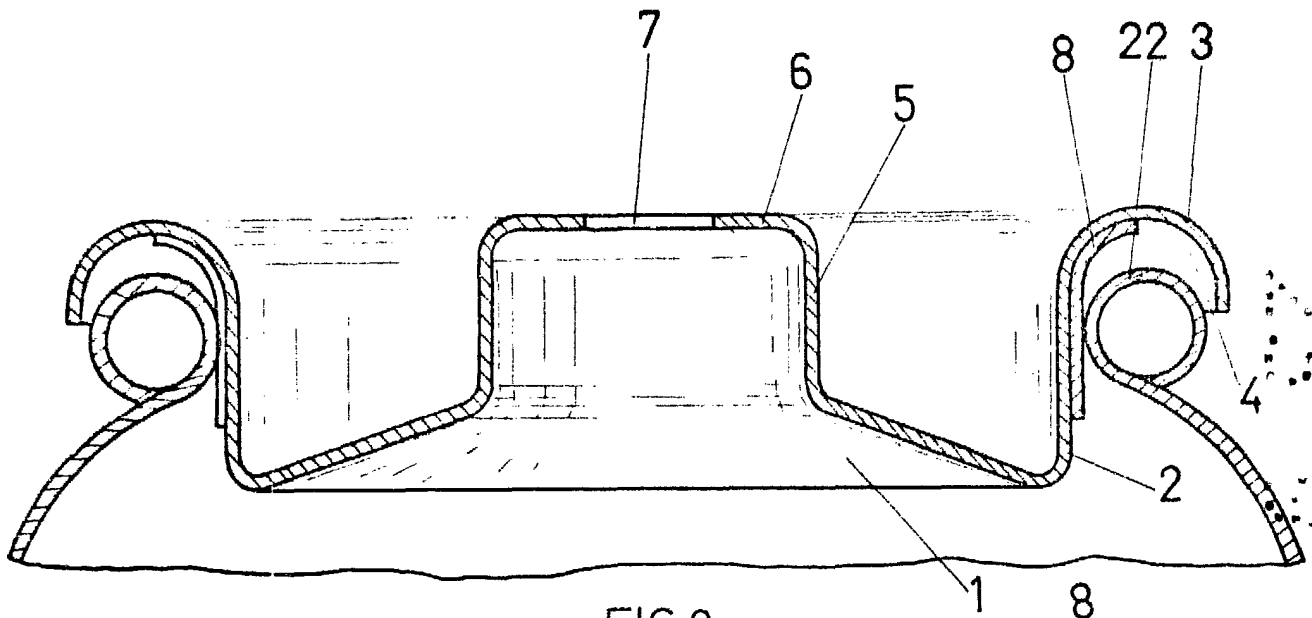


FIG. 3

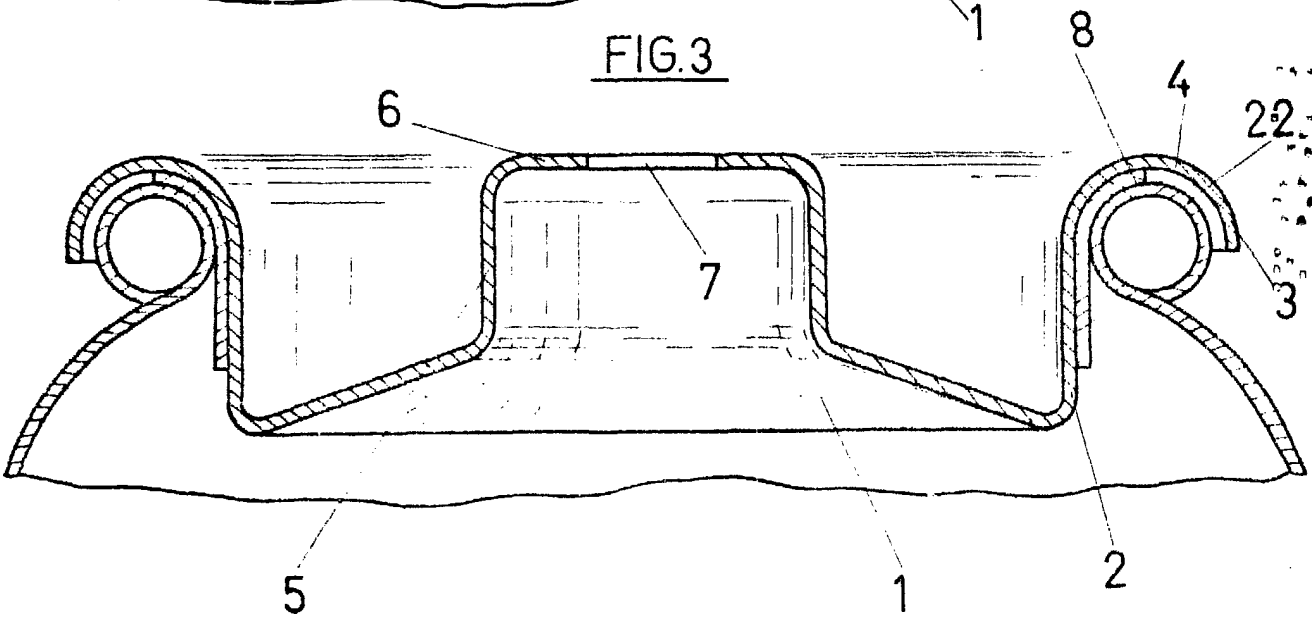


FIG. 4

Madrid, a 26 de Mayo 1982

p.a.

JAIME ISERN CUYÁS
P.R.

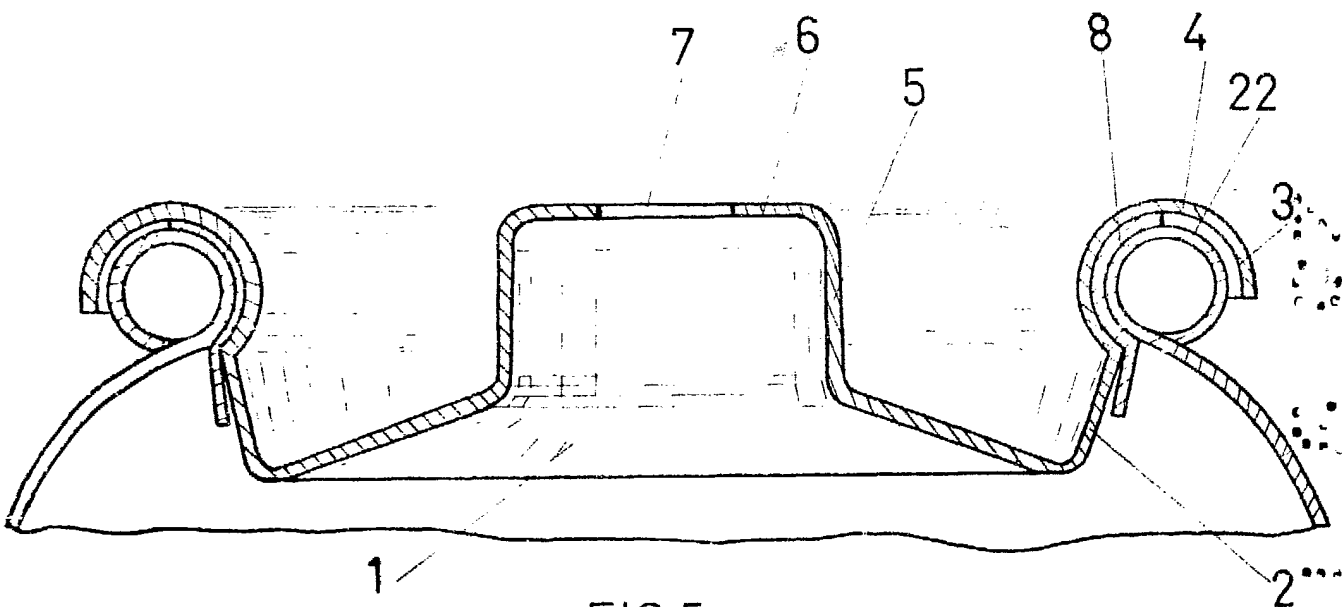


FIG. 5

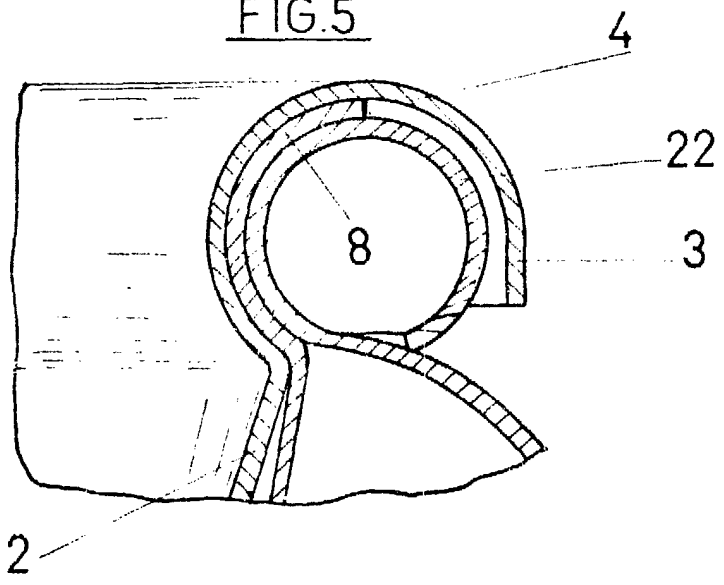


FIG. 6

Madrid, a 26 de Mayo 1982

p.a.

JAIME ISERN CUYÁS
P. R.