

(19) ES (11) **27 4695** (16) Y  
 (21) **FECHA DE PRESENTACION**  
 (22) 30 Septiembre 1981



ESPAÑA

**MODELO DE UTILIDAD**

16 FEB. 1984

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		
302.442	18 Septiembre 1981	Estados Unidos

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D83/14

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN  
 "UNA COPA DE MONTAJE PARA AEROSOL DOTADA DE JUNTA".

(71) SOLICITANTE (ES)  
 PRECISION VALVE CORPORATION y  
 ROBERT HENRY ABPLANALP

DOMICILIO DEL SOLICITANTE  
 700 Nepperhan Avenue YONKERS N.Y. 10702 (U.S.A.)  
 10, Hewitt Avenue BRONXVILLE, WESTCHESTER COUNTY N.Y. 10708(U.S.A.)

(72) INVENTOR (ES)  
 Robert Henry Abplanalp y Virgil NAKU, de los cuales, el segundo ha cedido sus derechos a favor de los solicitantes.

(73) TITULAR (ES)  
 PRECISION VALVE CORPORATION y  
 ROBERT HENRY ABPLANALP

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

MEMORIA DESCRIPTIVA

El objeto de la presente solicitud de Modelo de Utilidad, divisional de la Patente de Invención nº 515.808(7), se refiere a "UNA COPA DE MONTAJE PARA AEROSOL DOTADA DE JUNTA" que aporta a su función específica esenciales características de novedad y eficacia constitutivas de notables ventajas sobre otros dispositivos análogos conocidos y existentes en el mercado. ....

Como es sabido, la unidad típica de aerosol comprende un contenedor preferentemente cilíndrico hueco, cerrado de manera estanca por el extremo inferior o base y dotado de una abertura por el extremo opuesto o boca del envase, por donde recibe al conjunto valvular dispensador del producto. Un elemento de cierre, conocido comúnmente como copa de montaje, sirve de cierre hermético del contenedor y como soporte de la válvula. Normalmente la copa de montaje comprende un panel provisto de una abertura en la que se aloja la válvula, un faldón dependiente de la periferia del panel y un canal anular que se extiende hacia el exterior desde el borde del faldón. Lógicamente, cuando la copa de montaje se acopla en posición sellante en el contenedor, el referido canal se posiciona sobre el borde que circunda a la abertura indicada o boca, y la porción inferior del faldón, adyacente al canal, queda ensanchada hacia el exterior contra la pared adyacente a dicho borde del contenedor. Para asegurar un sellado adecuado entre la superficie de cierre y el contenedor la copa de montaje va provista regularmente de una junta que puede asentarse en el canal anular o desplazada sensiblemente sobre el faldón de la copa.

Entre las diversas modalidades de sellado de la junta de la copa de montaje se dispone en el canal una junta previamente cortada, si bien existe en este caso el inconveniente de no resultar estacionaria su posición con respecto a la copa de montaje durante el llenado de propelente u otras operaciones, quedando la junta con frecuencia en posición angulada y, como consecuencia, con merma de efectividad en la operación de afianzamiento.

Otro sistema usual para obtener la junta en la copa de montaje consiste en formarla directamente sobre la copa a partir de composiciones líquidas en las que se incluye un elastómero dispersado o disuelto en un producto orgánico líquido volátil, con lo que en la fabricación de tal junta la composición líquida se deposita en la configuración deseada en el canal de la copa mientras que a ésta se le hace girar bajo una boquilla medidora a través de la cual se hace fluir la composición, convirtiéndose entonces el depósito en una nueva masa sellante sólida y seca al expulsar el vehículo líquido a temperaturas elevadas. Si bien esta técnica de juntas que fluyen hacia su lugar ha recibido una amplia aceptación comercial, presenta la desventaja de requerir una operación de secado en la que la copa de montaje debe ser manipulada cuidadosamente con el fin de evitar su desviación con respecto a la horizontal, independientemente de que, por otra parte deben prevverse costosos aparatos para la recuperación del líquido orgánico expulsado, es decir, que la junta fluida implica costos elevados en la formación de la copa de montaje.

En otras técnicas seguidas para conseguir una junta sellante en la copa de montaje se emplea material encogi

ble por el calor, colocándose en este caso una banda de material para las juntas sobre el faldón, poseyendo la junta un diámetro mayor que el exterior correspondiente al faldón de la copa de montaje; la copa se calienta a una temperatura adecuada durante el tiempo suficiente para contraer la banda, a fin de lograr la sujeción friccional hermética con el faldón.

Procedimientos distintos de sellado presentan el hinchado de una banda de material para juntas, mediante el uso de un agente adecuado, de modo que aumente su diámetro para adaptarse a la copa de montaje. Posteriormente se elimina el agente hinchador del material para juntas de modo que la banda pueda llegar a constituir un encaje friccional hermético con el faldón.

Estas dos técnicas últimamente comentadas de encogimiento por calor e hinchado para aplicar un material de junta a la copa de montaje presentan la desventaja de una costosa realización y el empleo de un tiempo considerable.

Todos los inconvenientes y desventajas señalados quedan eliminados en la obtención de una copa de montaje para aerosol dotada de junta que propugnamos, en la que el material para junta se dispone en la copa de montaje de manera rápida en la posición preferida, a fin de afectar un sellado perfecto entre dicha copa y el borde de la boca del contenedor, y para ello se ha previsto la copa de montaje, que es producida en serie, mediante un panel circular que cuenta con una porción de faldón anular dependiente del panel para terminar en una parte de canal, asimismo anular, diseñada para asentar a presión sobre una nervadura del contenedor, una vez dispuesto el mate-

rial de sellado indicado, integrado por una banda espesa, sustancialmente uniforme, ajustada por fricción a las porciones convenientes del faldón y del canal de la copa de montaje, extendiéndose normalmente el mencionado material

5. de junta sobre la porción de faldón hacia el panel al menos por detrás del punto de enganche entre la copa de montaje y la nervadura del contenedor, previéndose como mejora esencial una deformación por compresión sobre la superficie de la junta alejada de la propia superficie de la copa de montaje. Se halla constituida la indicada deformación por un reborde anular y una serie de rebordes radiales que se desarrollan a lo ancho de toda la extensión de la junta.

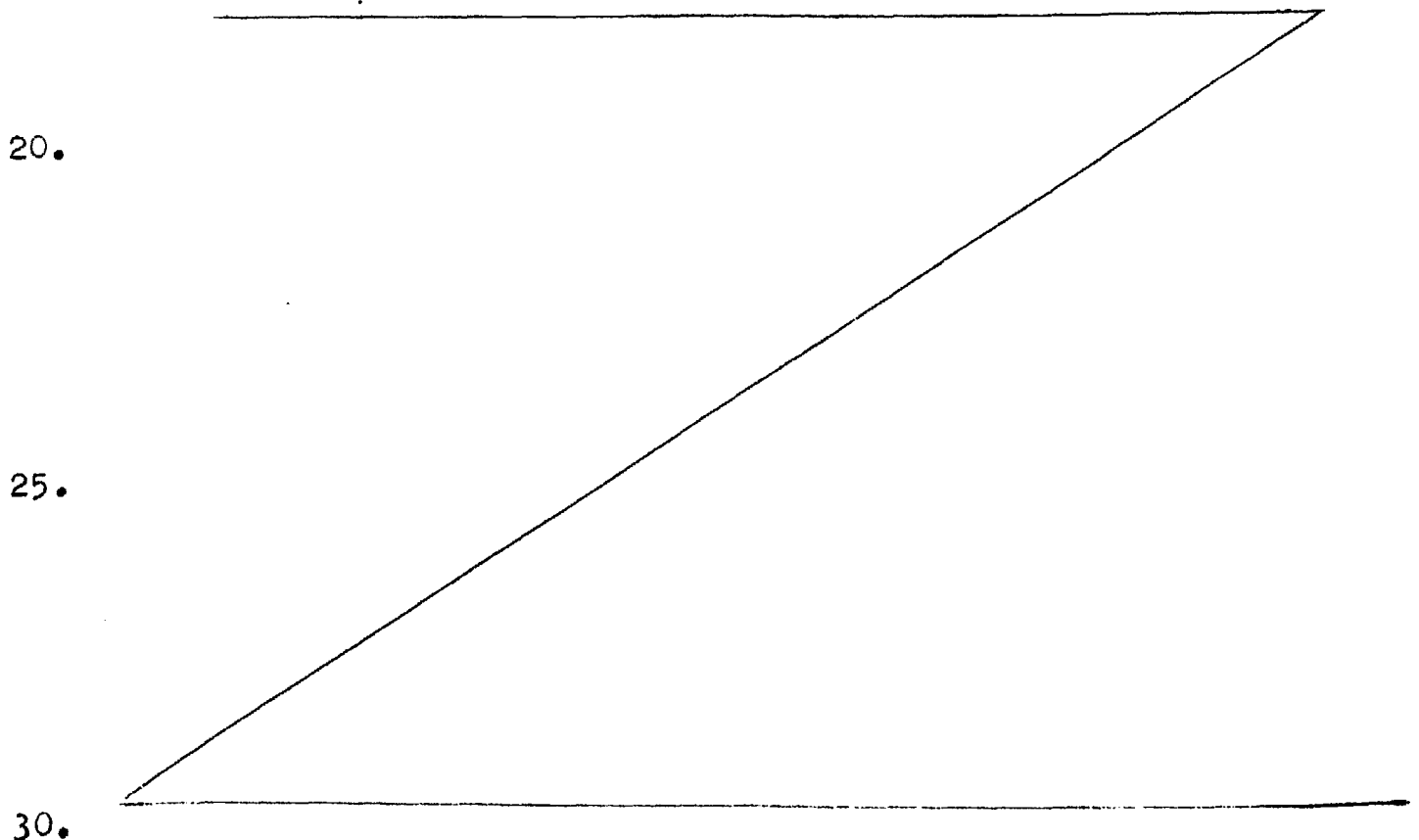
10. La descripción detallada que sigue la referimos a las figuras adjuntas en las que a título de ejemplo y sin carácter limitativo alguno, por tanto, ya que la práctica puede aconsejar cualquier ligera modificación sin alterar la esencialidad de la invención, se ha representado la realización que consideramos idónea y de conformidad con el comentario que antecede.

15. La figura 1 muestra una vista en sección al medio de una copa de montaje para aerosol dotada de junta.

La figura 2, una vista en perspectiva de la copa de montaje dotada de la junta de la presente invención.

20. Conforme a la figura 1, se ha representado la copa de montaje en posición invertida con respecto a su acoplamiento en el contenedor, en cuyo objeto se aprecia un panel circular -1- que posee un faldón integral -2- dependiendo de su periferia. El borde libre del faldón se ha pestañado hacia el exterior, según se indica con la co-
- 25.
- 30.

- ta -3-, para conseguir la formación del canal -4-, realizado con la finalidad de abrazar la pestaña o reborde - que circunda a la boca del contenedor cuando la copa se posiciona en el mismo. La porción interna del panel -1- ha sido avellanada para formar un cerco tubular -5- que posee una pared cilíndrica dependiente -6- unida integralmente con una pared circular horizontal abierta -7-. Cuando la copa se sitúa en su posición sellante el cerco -5- actúa como base para la unidad de válvula y el desplazamiento de esta es admitido hacia el interior del contenedor a través de la pared abierta -7-. La junta -8- se dispone sobre la superficie exterior del faldón -2- y rebasa en extensión apreciable la línea tangencial que une el faldón y el canal.
15. La vista en perspectiva de la figura 2 nos muestra con las cotas correspondientes ya comentadas, las partes visibles del objeto descrito.



N O T A

5. Hecha la descripción del presente invento se hace constar que esta solicitud se acoge a la prioridad de la solicitud de Patente estadounidense nº 302.442 depositada en 18 de Septiembre 1981, y que se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

10. 1.- Una copa de montaje para aerosol dotada de junta, producida en serie, que posee un panel circular, una porción de faldón anular dependiente del panel, terminando dicha porción de faldón en una parte de canal anular diseñada para asentar sobre una nervadura del contenedor, una banda espesa sustancialmente uniforme de material para junta ajustada por fricción a las porciones de faldón y canal de la -  
15. copa de montaje, extendiéndose el material de junta sobre la porción de faldón hacia el panel al menos detrás del punto de enganche entre la copa de montaje y la nervadura del contenedor, comprendiendo la mejora una deformación por compresión sobre la superficie de la junta alejada de la superficie de la copa de montaje.  
20.

2.- Una copa de montaje según la reivindicación 1, caracterizada porque la deformación comprende un reborde anular.

25. 3.- Una copa de montaje según la reivindicación 1, caracterizada porque la deformación consiste en una serie de rebordes radiales a lo largo de la anchura de la junta.

4.- UNA COPA DE MONTAJE PARA AEROSOL DOTADA DE JUNTA.

30. Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de 8 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de 1 lámina de dibujos.

Madrid, a 30 de Septiembre de 1.983

PRECISION VALVE CORPORATION y D. ROBERT HENRY ABPLA-

NALP

p.a.

JAIME ISERN CUYÁS  
F. E.

*Acebes*



5.

10.

15.

20.

25.

30.

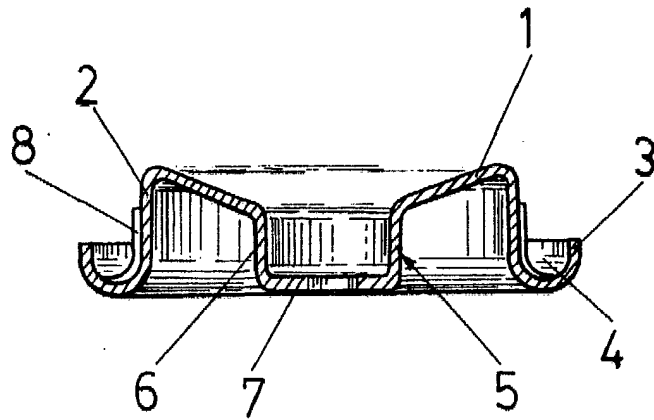


FIG. 1

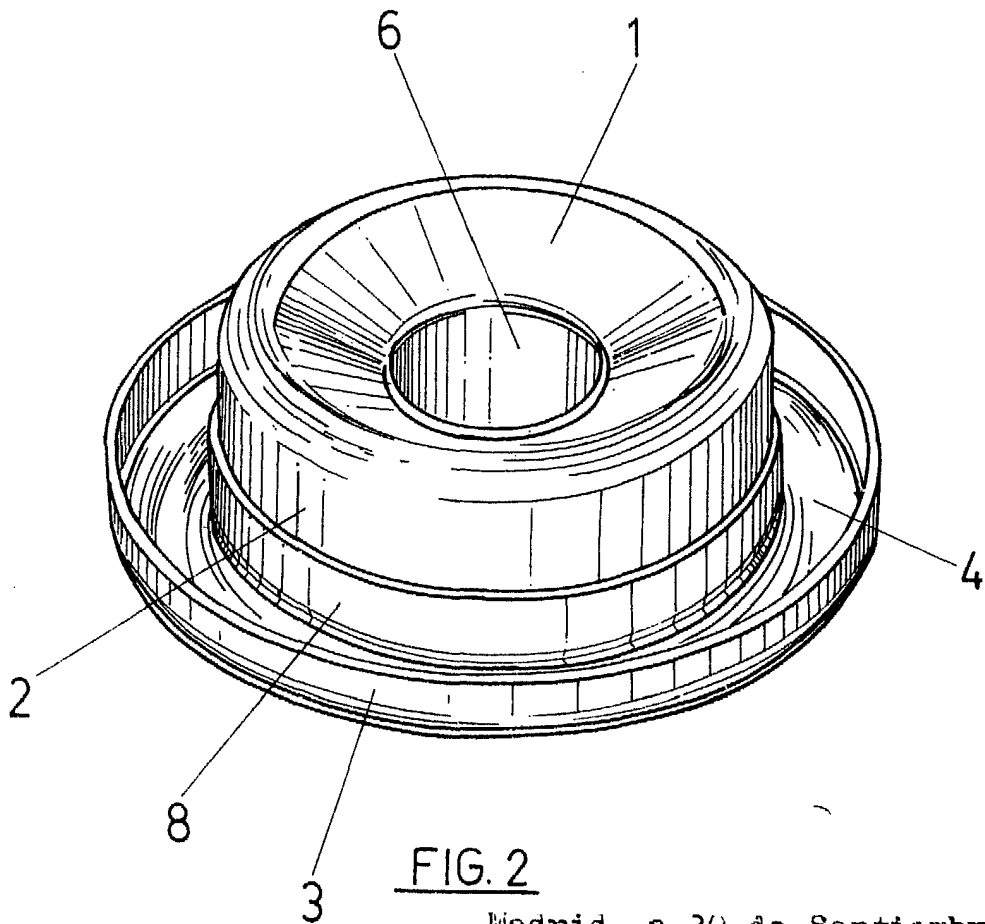


FIG. 2

Madrid, a 30 de Septiembre 1983

p.a.

JAIME ISERN CUYÁS  
P.R.

*Acebes*