

18 ES 11 21 22	NUMERO 280669 16 Y
	FECHA DE PRESENTACION



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 MAR. 1985

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	61 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D 41/16

64 TITULO DE LA INVENCIÓN
"BOTE METALICO CON TAPA DE CIERRE HERMETICO"

71 SOLICITANTE (S)
D. ALBERTO ORPELLA COLLET

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
C/ Roger de Flor, 19, bis BADALONA (Barcelona)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE	Ref.: O.G.: 41.348/NT
D. FRANCISCO GARCIA CABRERIZO	

La presente invención, se refiere a un bote metálico con tapa de cierre hermético, el cual ha sido diseñado para constituir un envase destinado a contener productos tales como pinturas, grasas vegetales y cualquier tipo de producto de la más diversa índole, estando además previsto para que la tapa pueda abrirse y cerrarse cuantas veces se deseen sin que por ella pierda hermeticidad en su cierre ni se produzcan deformaciones tanto de la misma como de la propia embocadura del bote.

5. Los botes convencionales que generalmente se venen utilizando para contener productos como los citados, están formados por cuatro piezas asociadas entre sí, dos de ellas formando el propio bote, otra formando la tapa de cierre y la cuarta constitutiva de un aro destinado a so-

10. lidarizarse sobre la embocadura del propio bote y determinar el medio de posicionamiento de la tapa de cierre.

La obtención del comentado aro para cada bote, lleva consigo una pérdida considerable de tiempo y material que son dignos de tenerse en cuenta en producciones elevadas, ya que para obtener dichos aros se parte de una plancha o lámina rectangular sobre la que se realiza la extracción del mayor número posible de discos, por medios adecuados tales como prensas, troquelados, etc., de modo que tales discos han de tener un diámetro adecuado al del

20. aro que se pretende conseguir. Posteriormente, de cada disco es necesario extraer de nuevo un disco concéntrico para así obtener el aro que se pretende.

Como se habrá podido observar, la obtención de tales aros requiere en primer lugar una maquinaria adecuada y siempre costosa tanto en su precio de compra o adqui-

30.

- sición como en el de mantenimiento y amortización de la misma. Por otra parte, se pierde considerable tiempo en la obtención de los aros, ya que se precisan dos o tres fases operativas para su consecución definitiva, y en tercer lugar hay que tener en cuenta la gran pérdida de material — que acarrea la obtención de tales aros, pues por un lado se parte de una lámina de la que se extraen discos, resultando que el resto del material queda inservible y además de cada disco se extrae otro nuevo que asimismo es desechado para quedar únicamente el aro, siendo por ello que en grandes producciones el desechado o pérdida de tal cantidad de material constituye una partida muy importante en los costos totales que conllevan la fabricación total del bote.
15. Como consecuencia del análisis correspondiente a los comentarios que se acaban de exponer, y que no son otros que el estudio de los costos que acarrear la producción máxima de botes metálicos, se han realizado experimentos y pruebas prácticas con el fin de tratar de conseguir de alguna manera la reducción de tales costos de producción, que naturalmente representarán en la comercialización y adquisición por parte del consumidor, llegándose a la conclusión de que efectivamente se puede obtener un bote metálico de las mismas o mejores características que las que presentan los convencionales, pero con la particularidad de que se ha conseguido la eliminación del aro a que nos hemos referido con anterioridad.

Por consiguiente, el objeto principal de la invención consiste en producir un bote metálico sin el clásico aro que necesariamente han de incorporar los convenciona-

les en su embocadura. Es por ello que en el bote que se preconiza al no llevar aro se ahorrará una considerable cantidad de material que se requería para la obtención del citado aro, así como un ahorro de maquinaria.

- 5. En cuanto a la estructura del bote, el mismo adopta configuración cilíndrica o cónica con su base superior abierta y prolongada en un plegado externo que determina un reborde anular de refuerzo con una parte superior y otra inferior arqueadas. En proximidad a la embocadura, la superficie lateral de dicho bote presenta una muy poca sacada deformación anular que es convexa hacia afuera y naturalmente cóncava hacia el interior.

- 15. La tapa presenta una pareja de alas verticales distanciadas entre por medio de un tramo arqueado inferior que las une, de modo que el ala interior se proyecta hacia abajo desde el disco que define la tapa, en tanto que el ala considerada como exterior se remata en un reborde arqueado hacia el exterior en el que se encuentra retenida una junta de estanqueidad que se aprisiona contra la parte superior arqueada del reborde previsto en la embocadura del bote, determinándose así el cierre estanco o hermético de la tapa y el bote. También se ha previsto que el referido ala externa de la tapa esté afectada de una deformación anular complementaria de la prevista en la superficie lateral del bote, para que cuando se realice el acoplamiento de tal tapa y bote se complementen y ajusten entre sí las citadas deformaciones y así conformar una especie de clip que retiene a la tapa respecto del bote.

- 30. Para facilitar la mejor comprensión de las características de la invención, se va a realizar una descrip-

ción detallada en base a una hoja única de planos que se acompaña a la presente memoria descriptiva, formando parte integrante de la misma, y en donde con carácter meramente orientativo y no limitativo se ha representado lo siguiente:

5. te:

En la figura 1ª, se muestra una vista parcial en sección de la parte superior del bote con la tapa de cierre acoplada en su embocadura.

10. En la figura 2ª, se muestra una vista lateral también en sección de una parte de dos tapas apiladas entre sí.

En dichas figuras, las referencias numéricas corresponden a las siguientes partes y elementos:

- 1.- Bote.
- 15. 2.- Tapa.
- 3.- Rebordo periférico de refuerzo de la embocadura del bote (1).
- 4.- Parte superior arqueada del reborde (3).
- 5.- Parte inferior arqueada del reborde (3).
- 20. 6.- Deformación anular de la superficie lateral del bote (1).
- 7.- Ala interna de la tapa (2).
- 8.- Ala externa de la tapa (2).
- 25. 9.- Tramo intermedio e inferior arqueado de separación entre las alas (7) y (8).
- 10.- Bordón periférico superior de la tapa (2).
- 11.- Junta de estanqueidad incorporada y sujeta en el bordón periférico (10).
- 30. 12.- Deformación anular del ala externa (8) de la tapa (2).

En relación a las figuras citadas, se puede ver - el bote (1) y la correspondiente tapa de cierre (2).

El bote (1) es de configuración cilíndrica o cóni-
ca y presenta su embocadura dotada de un plegado hacia el
5. exterior que constituye un reborde periférico (3) de re-
fuerzo que es tubular, con una parte superior (4) arqueada
y otra parte inferior (5) también arqueada. En proximidad
a tal embocadura, la superficie lateral del bote (1) está
afectada de una leve deformación anular (6) que es convexa
10. hacia el exterior y naturalmente cóncava hacia el inte-
rior.

La tapa (2) presenta una pareja de alas (7) y (8)
que son paralelas entre sí y verticalmente proyectadas ha-
cia abajo con respecto al disco que define la propia tapa.
15. El ala (7) considerada como interior se proyecta desde el
propio borde del disco citado, para sufrir en su parte in-
ferior un plegamiento arqueado (9) que determina un tramo
de separación respecto del ala (8) considerada como exte-
rior.

Dicha ala externa (8) se remata superiormente en
20. un bordón periférico (10) que se constituye en medio de --
retención o de pinzado para una junta de estanqueidad (11)
mientras que a una altura determinada tal ala (8) está ---
afectada de una deformación anular (12) que es complementa-
25. ria de la deformación (6) prevista en la superficie late-
ral del bote (1).

De esta forma, al acoplar la tapa (2) sobre la em-
bocadura del bote (1) para realizar el cierre de éste, el
ala (8) de la tapa entra ajustadamente y de forma desliza-
30. te respecto de la superficie lateral interna del bote (1).

hasta que la deformación (12) de aquella alcanza a la deformación (6) de éste, produciéndose una especie de clip entre ambas que sujeta a la tapa respecto del bote. A su vez la junta de estanqueidad (11) quedará presionada entre el bordón periférico (10) de la tapa y la parte superior arqueada (4) del reborde periférico (3) correspondiente a la embocadura del bote, consiguiéndose así un medio de estanqueidad o hermeticidad en el cierre de la tapa sobre el aludido bote (1).

10. Finalmente, es de resaltar que las tapas (2) son apilables como se ve en la figura 2ª, ya que el tramo arqueado (9) que separa inferiormente las alas (7) y (8) de una tapa se posiciona y encaja en la abertura superior definida entre dichas alas (7) y (8) y pertenecientes a la tapa inmediatamente inferior.

15. Para extraer la tapa (2) respecto del bote (1) y realizar así la apertura de éste, bastará con introducir y apalancar con un útil adecuado sobre la zona comprendida entre la junta de estanqueidad (11) y la parte superior arqueada del reborde (3) del bote, para así efectuar la comentada apertura.

20. El Solicitante se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud al amparo del Convenio Internacional para la protección de la Propiedad Industrial.

NOTA

25. El Modelo de Utilidad, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación deberá recaer sobre: "BOTE METALICO CON TAPA DE CIERRE HER

30.

METICO", según las características esenciales de las siguientes:

5.

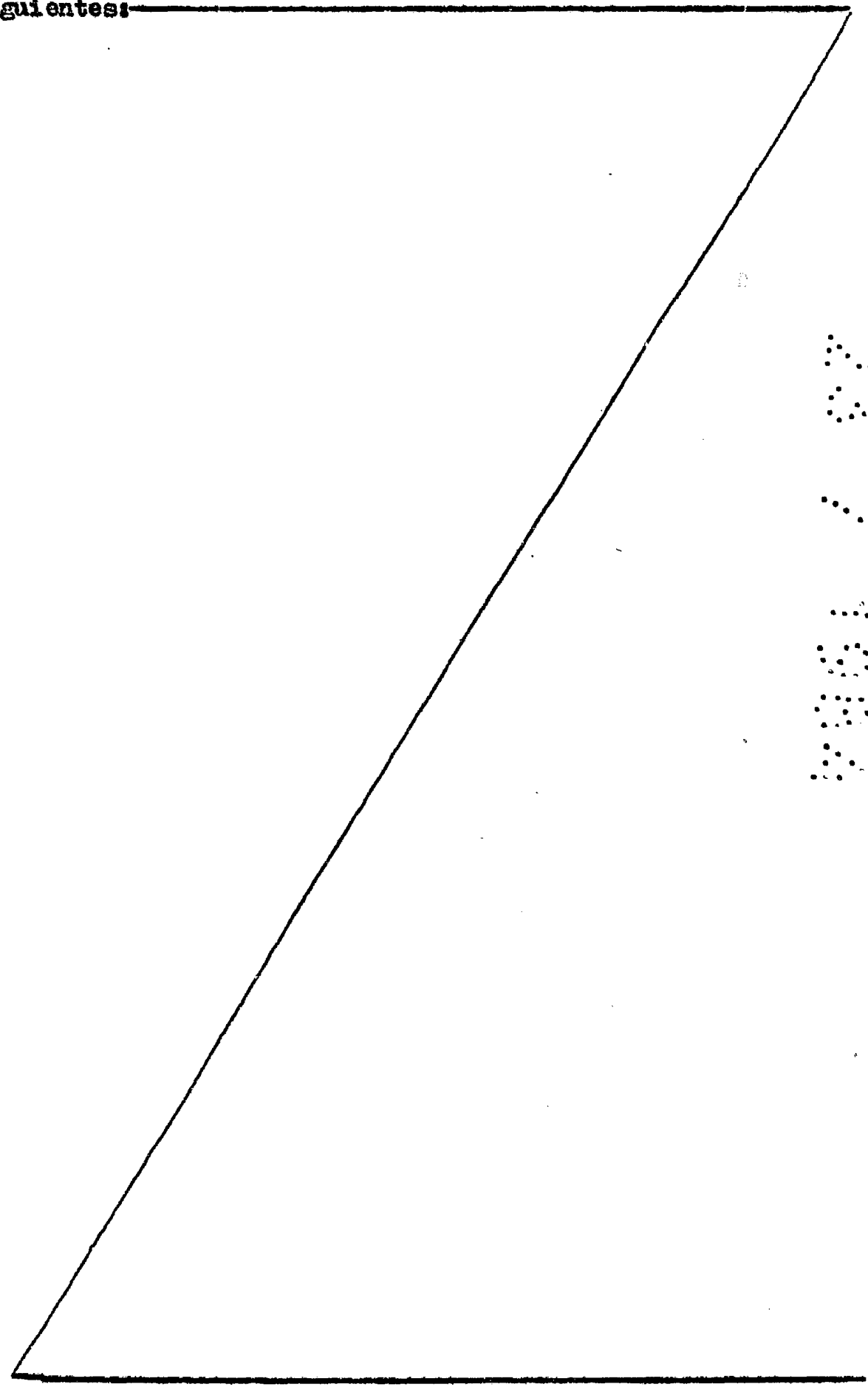
10.

15.

20.

25.

30.



5
10
15
20
25
30

REIVINDICACIONES

- 1.- Bote metálico con tapa de cierre hermético, -
que estando concebido como envase para pinturas, grasas ve-
getales u otros productos de cualquier índole, siendo del
5. tipo de los que configuran un cuerpo cilíndrico o cónico -
con su base superior abierta para recibir el acoplamiento
de la respectiva tapa de cierre de contorno circular, esen-
cialmente se caracteriza porque la embocadura del cuerpo -
constitutivo del bote presenta un plegado hacia el exterior.
10. que determina un reborde periférico tubular de refuerzo -
con una parte superior y una parte inferior arqueadas, en
tanto que en proximidad a tal embocadura la superficie la-
teral del cuerpo del bote está dotado de una leve deforma-
ción anular que es convexa hacia afuera y cóncava por el -
15. interior; habiéndose previsto que la tapa cuenta con dos -
alas verticales proyectadas hacia abajo respecto del disco
que define la propia tapa, una de cuyas alas es considera-
da como interior y la otra como exterior, estando ambas -
unidas inferiormente por un tramo de separación arqueado,
20. y rematándose el ala exterior, en su parte superior, en un
bordón periférico que se constituye en medio de retención
para una junta de estanqueidad que en el cierre de la tapa
queda presionada entre dicho bordón y la parte superior ar-
queada del reborde correspondiente a la embocadura del bo-
25. te; mientras que a una altura determinada el ala exterior
de la tapa presenta una leve deformación anular complemen-
taria de la prevista en la superficie lateral del bote, de
modo que ambas deformaciones quedarán superpuestas y enca-
jadas entre sí para determinar un medio de retención, a mo-
30. do de "clip", de la tapa respecto del cuerpo del bote.

2.- "BOTE METALICO CON TAPA DE CIERRE HERMETICO".

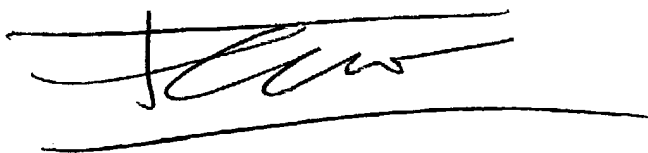
Según queda sustancialmente descrita en la presente Memoria que consta de nueve hojas escritas a máquina — por una sola y acompañada de dibujos.

5.

Madrid, 23 JUL. 1984

D. Alberto ORPELLA COLLET

P.P.



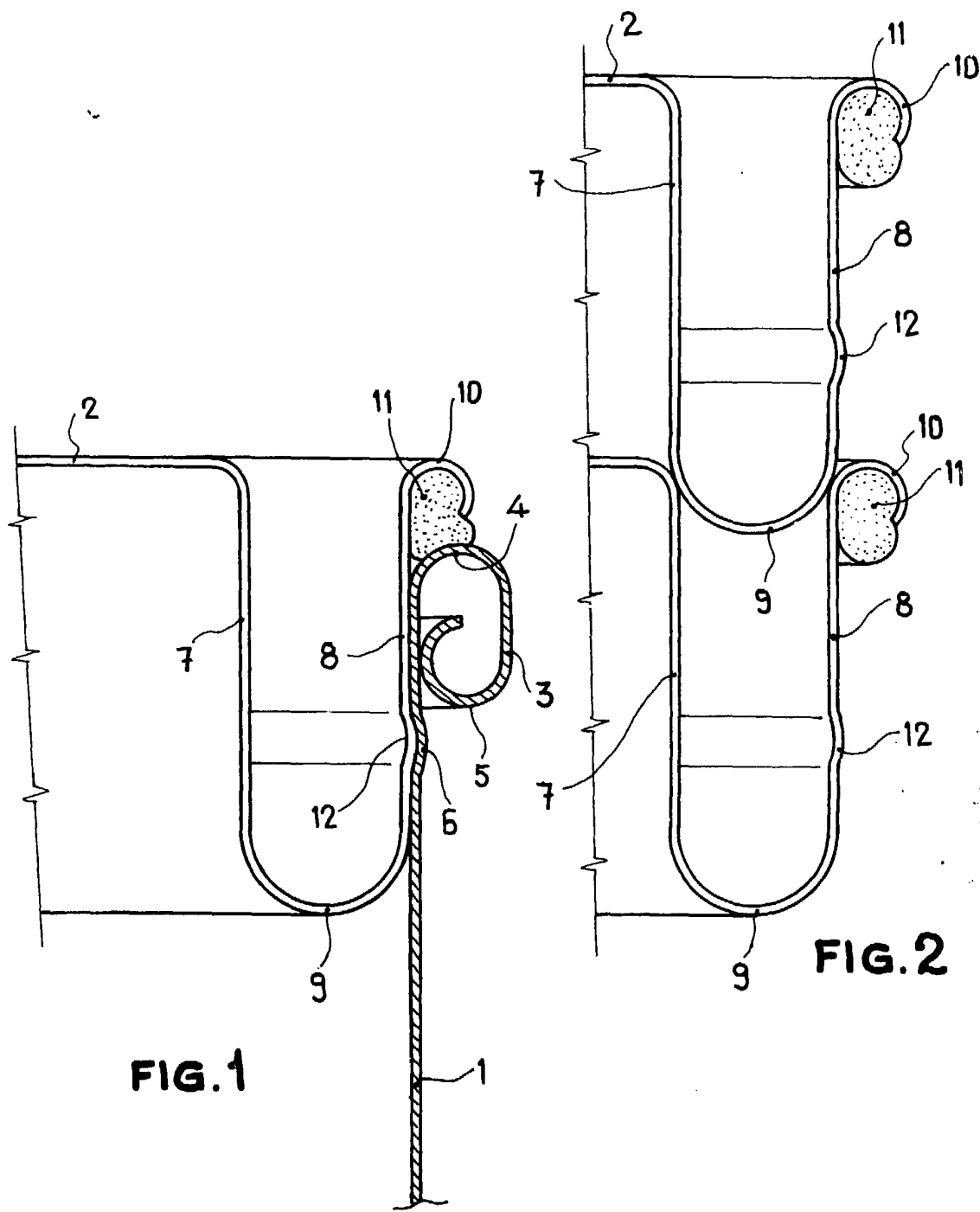


FIG. 1

FIG. 2

Madrid, 23 JUL. 1984
P. P.

Escala variable