

PATENTE DE INVENCION

Br 39163/61.

281 920



Memoria Descriptiva

sobre:

" Perfeccionamientos en bidones ".

=====

Solicitante: THE BOWATER RESEARCH AND DEVELOPMENT COMPANY LIMITED,
entidad inglesa, residente en:
Bowater House, Knightsbridge, Londres, Inglaterra.

=====

Este invento se refiere a bidones de material fibroso en planchas, provistos de una barrera impermeable a la humedad. De acuerdo con este invento, un bidón comprende un cuerpo de material fibroso; un revestimiento para el mismo, impermeable a la humedad, de una resi

5.

281 926

2700



5. na sintética termoplástica, y un cierre extremo que obtura un extremo inferior del cuerpo del bidón. La superficie interior del cierre extremo, se cubre por un disco separadamente preparado, de plancha o película de resina sintética termoplástica, dotada de una pestaña periférica vertical que se sujeta térmicamente al revestimiento del cuerpo del bidón.

10. El disco puede prepararse previamente para obtener la pestaña periférica vertical, o ésta puede prepararse doblando, en la dirección conveniente, el borde periférico del mismo y ondulándolo a continuación.

15. El elemento extremo de cierre puede comprender un disco de material fibroso dotado de una pestaña periférica colgante, que se sujeta, por ejemplo por costura, a la parte marginal del extremo inferior del cuerpo del bidón. La pestaña periférica puede formar cuerpo con el disco de material fibroso, o puede estar constituida por un anillo separado, sujeto a la periferia.

20. En el dibujo adjunto se representa un corte longitudinal de la mitad inferior del bidón de acuerdo con este invento.

25. Con referencia al dibujo, un cuerpo 1 de un bidón se obtiene con una serie de capas de material fibroso en planchas debidamente enrolladas, por ejemplo de papel kraft, y la capa interna tiene un revestimiento de resina sintética termoplástica, por ejemplo politeno. El extremo inferior 2 del cuerpo 1 del bidón está cerrado por un disco 3 de material fibroso, en el borde periférico del cual se acopla un anillo 4 que constituye una
30. pestaña colgante y que se sujeta a la parte marginal ex-

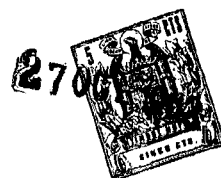
281926

27 OCT. 1962



- trema inferior del cuerpo del tambor 1, por costura indicada en 5 y, si se desea, puede usarse también un adhesivo. La superficie interna superior del disco 3, se halla cubierta por un disco 6 previamente formado, de
5. plancha o película de resina sintética termoplástica, con una pestaña periféricamente ascendente 7 que se cierra térmicamente, como se indica en 8, al revestimiento del cuerpo del bidón. En lugar de usar un disco 6 previamente formado y con pestaña, puede emplearse un disco plano de resina sintética y tamaño superior, para cubrir el
10. extremo del disco de cierre 3, doblándose el borde periférico del disco de mayor tamaño, y ondulándose para formar la pestaña 7. La línea de cierre térmico 8 se halla por encima de la unión del borde del disco 3 con el cuerpo del bidón. Esto es importante, dado que la deformación
15. de un bidón por choque, dá lugar a la deformación de esta unión. Colocando la línea de cierre térmico 8 por encima de la unión, se facilita la flexión de la pestaña 7, sin ruptura, y por tanto, se mejora el resultado del
20. bidón.

- El extremo superior abierto del cuerpo del bidón, puede cerrarse, después de llenar éste, de cualquier modo adecuado; por ejemplo, durante la fabricación del bidón y antes de llenarlo, puede cerrarse térmicamente un manguito flexible de resina sintética termoplástica, en la boca abierta del bidón, y después de llenar éste puede sujetarse sobre el contenido del bidón, y cerrarse. A continuación se coloca una tapa sobre el extremo superior del bidón. Se observará que un bidón de acuerdo
25. con este invento está dotado de un cierre impermeable
- 30.



281 926

a la humedad constituido por un revestimiento interior de resina sintética termoplástica. El bidón, por tanto, puede utilizarse para embalar materiales "húmedos", por ejemplo pasta, o que han de protegerse contra la entrada de humedad.

5.

El bidón se fabrica enrollando sobre si mismo el cuerpo de aquél, y luego sujetando el fondo y la unión en su sitio. Después se coloca el disco previamente formado, contra el fondo del bidón, y el elemento de cierre se sujeta

10.

térmicamente en posición. Este cierre térmico puede llevarse a cabo por dos elementos arqueados de cierre, diametralmente opuestos, y cada uno de ellos prolongado en un arco de 90° por lo menos. Después de realizar el cierre en dos arcos diametralmente opuestos, los dos elementos de cierre se hacen deslizar alrededor de 90°, para

15.

completar el cierre térmico anular, indicado en el dibujo

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente in-

20.

dicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento se refiere a una solicitud de patente presentada en Inglaterra con fecha 1 de noviembre

25.

de 1961 nº 39163/61, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor y siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita patente de invención por

30.

20 años en España: "PERFECCIONAMIENTOS EN BIDONES"; caracterizándose por lo siguiente:



281 926

- 1^a.- Perfeccionamientos en bidones, caracterizados por comprender un cuerpo de material fibroso; un revestimiento, impermeable para la humedad, para el mismo, de una resina sintética termoplástica, y un elemento de cierre extremo que obtura el extremo inferior del cuerpo del bidón; la superficie interna superior del elemento de cierre extremo, está cubierta por un disco separadamente formado, de resina sintética o película termoplástica, provista de una pestaña periférica en dirección vertical ascendente, que se cierra térmicamente al revestimiento del cuerpo del bidón.
- 5.
- 10.

2^a.- Perfeccionamientos, según reivindicación 1^a, caracterizados porque el disco separadamente formado se prepara previamente para dotarlo de la pestaña vertical.

- 15.
- 3^a.- Perfeccionamientos, según reivindicación 1^a, caracterizado porque la pestaña separadamente formada es de mayor tamaño con respecto al diámetro del bidón, y su borde periférico se dobla hacia arriba y se ondula para constituir la pestaña.

- 20.
- 4^a.- Perfeccionamientos, según reivindicaciones 1^a, 2^a ó 3^a, caracterizados porque el cierre térmico con el revestimiento del cuerpo del bidón, se realiza a lo largo de una línea separada por encima de la línea de unión entre el elemento de cierre extremo y el cuerpo del bidón.
- 25.

- 5^a.- Perfeccionamientos, según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el elemento de cierre extremo comprende un disco de material fibroso con una pestaña periférica descendente sujeta al extremo marginal inferior del cuerpo del bidón.
- 30.

27 OCT. 1962



281926

6ª.- Perfeccionamientos, según reivindicación 5ª, caracterizado porque la pestaña periférica descendente se cose al extremo marginal inferior del cuerpo del bidón.

5. 7ª.- Perfeccionamientos, según reivindicaciones 5ª ó 6ª, caracterizado porque la pestaña periférica descendente se prepara formando cuerpo con el disco de material fibroso.

10. 8ª.- Perfeccionamientos, según lo especificado en las reivindicaciones 5ª ó 6ª, caracterizado porque la pestaña periférica descendente, se forma por un anillo separado, sujeto a la periferia del disco de material fibroso.

15. 9ª.- Perfeccionamientos, según reivindicaciones anteriores, caracterizado por permitir la fabricación de un bidón de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que el revestimiento impermeable a la humedad se construye con politeno.

20. 10ª.- Perfeccionamientos en bidones; tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en el adjunto dibujo.

Esta memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 27 OCT. 1962

THE BOWATER RESEARCH AND
DEVELOPMENT COMPANY LIMITED.

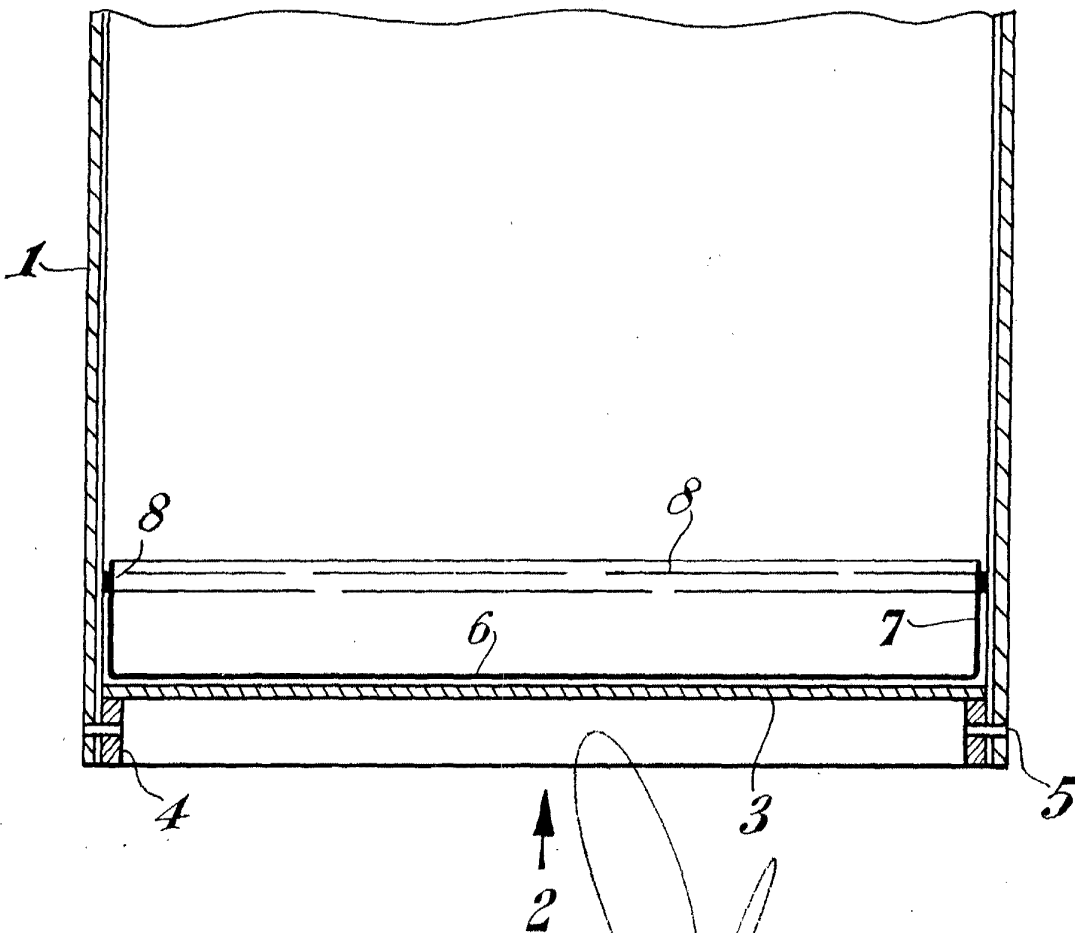
J. GOMEZ ACEBO Y MODEY
E. E.

281926

ESCALA VARIABLE



27.06.1962



[Handwritten signature]

Madrid,

1962

J. GÓMEZ ACEDO Y CA