



283910

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TAPONES AUTO-
APLICADORES", a favor de la razón social PRODUCTOS BUFALO, S.A.
domiciliada en BARCELONA, calle de Córcega, núm. 445.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento
para la fabricación de tapones autoaplicadores.

Hasta el presente, los tapones aplicadores, tanto
para crema como para líquidos de característica, neutra,
5. se han constituido de manera general a base de dos piezas
del mismo material que siempre ha sido el polistireno.

Ahora bien, cuando la crema o el líquido no es neu-
tra o contiene un componente que ataca al polistireno, cae
en defecto la fabricación indicada, pues siempre resultará
10. que el conducto de paso es atacado al utilizar el contenido.

283910



14 EN

Por otra parte es indispensable el empleo del polistireno como elemento para retener mediante pegamento a la esponja esparcidora.

5. Se ha realizado estudios y ensayos para obtener un elemento que resuelva estas incompatibilidades, lo cual ha dado lugar a la presente patente de invención.

10. La invención consiste esencialmente en obtener por cualquier medio, inyección o moldeo, una pieza exterior o circundante que ha de constituir el cuerpo externo del tapón y lo que es más importante, la base del cuerpo esponjoso esparcidor, reteniéndolo por pegamentos.

El material apto para obtener este resultado es concretamente el polistireno, que admite y fija el pegamento de la esponja.

15. El núcleo de esta pieza se deja libre y en él se coloca una segunda pieza, formando un casquillo interior que es la parte que ha de estar en contacto con el producto. Esta pieza interior es obtenida en polistireno u otro material inatacable. Ambas piezas están ajustadas a presión y tienen unos topes para evitar que una gire sobre la otra.

20. En esta disposición se pega la esponja periféricamente contra la base anular de la pieza de polistireno, quedando el conjunto dispuesto para su utilización.

25. Para formar el cierre o tapa de este tapón, se moldea una cápsula cubridora de la esponja, con espiga axial interior, como obturadora de la salida, la cual por la razón de tener que estar en contacto con la crema o similar, por ser su misión la de obturación de la salida, ha de tener propiedades resistentes a la acción corrosiva
30. de aquella, siendo por consiguiente esta tapa obtenida en



283910

polistireno u otro material inatacable, como el casquillo interior antes mencionado.

5. Los medios de retención y de tope del casquillo interior o de salida, con respecto al cuerpo exterior soporte de la esponja pueden ser arbitrarios, pero siempre se ha de verificar que entre el casquillo de salida y el contorno exterior exista una zona circundante del propio material del cuerpo exterior (poliestireno) para la fijación del pegamento, de la esponja esparcidora.

10. El casquillo interior puede prolongarse en la esponja según un tubo en donde entrará la espiga obturadora dispuesta en la cápsula tapa.

15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

= . =



283910

NOTA

Descrito el objeto de la invención, lo que se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

1. Un procedimiento para la fabricación de tapones autoaplicadores, caracterizado esencialmente por el hecho
 5. de moldear en fases separadas; un cuerpo exterior que no ha de entrar en contacto con la crema o líquido similar, obtenido este cuerpo en material de polistireno u otro similar que permite retener por pegamento a la esponja esparcidora, obtenido este cuerpo con un vaciado coaxial central; un cuerpo exterior que ha de estar en contacto con la crema o líquido e instacable por ella, tal como un material de politeno, en formarán este moldeo del cuerpo de politeno, un casquillo que entra ajustado en el hueco del
 10. cuerpo exterior comprendiendo guías y topes para su adecuada inmovilización y en fabricar por moldeo o inyección una cápsula cubridora de la esponja esparcidora dotando a esta cápsula en su interior, de una espiga axial inatacable por la crema o líquido obtenida ventajosamente en politeno conjuntamente o separadamente de la referida cápsula.
 15. 20.
2. Un procedimiento, según la anterior reivindicación, en la cual en el cuerpo exterior y entre su contorno y el casquillo central, se deja libre una franja anular que por ser del propio material polistireno de dicho cuerpo, es

283910



reservado para aplicar en él, el pegamento reventor de la esponja esparcidora.

3. Un procedimiento para la fabricación de tapones autoaplicadores.

5. Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de la documentación correspondiente.

Madrid, a las 4 ENE. 1963

10. PRODUCTOS BUPALO, S.A.

p. a.

JUANME ISEPN MIRALLER