

28 EN
284600.



284600

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION, por veinte años, en España, a favor de DON JOSE LUIS SARRIO SEGURA, de nacionalidad española, con residencia en ALBALAT DE LA RIBERA (Valencia), Calle de Ramón y Cajal núm. 6,

por

"PROCEDIMIENTO PARA REFORZAR UNA ZONA FLEXIBLE Y PREFERENTEMENTE LA EMBOCADURA DE CUERPOS RECIPIENTES OBTENIDOS POR MOLDEO".

Inventor : El Solicitante.

284600²⁸



2

35

La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

10

Según se sabe, los distintos procedimientos de --moldeo de cuerpos recipientes obtenidos a partir de mate-- rias plásticas, producen sustancialmente resultados industriales cuya estructura viene a ser notablemente flexible -- en virtud de la constitución lineal de los productos plásticos empleados.

15

Usualmente, la zona o zonas obtenidas con un elevado índice de flexibilidad se localizan en una extensión perimetral adyacente a la embocadura del recipiente y, de forma especial, en la propia embocadura del mismo; según se cree a causa del progresivo abocardamiento que experimenta su cuerpo constitutivo cuando se trata, por ejemplo, de la obtención de recipientes domésticos tales como cubos o similares.

20

25

Desde luego, ya es sabido que semejantes recipientes, de estructura aparentemente concreta, experimentan, -- elaborados a partir de ciertas variedades de polímeros, deformaciones sustanciales en su embocadura al ser utilizados, de acuerdo con la función a que se destinan, alojando en su interior, por ejemplo, cierta cantidad de agua o productos que supongan algún peso. Naturalmente, las referidas deformaciones significan un notable detrimento de la utilidad -- práctica y posibilidades de aplicación del recipiente obte

30



284600

35

nido. En efecto, la característica flexibilidad que a través de su uso afecta su embocadura, obliga necesariamente a observar un cuidado desmesurado en el transporte del agua destinada por ejemplo a la limpieza doméstica. Y desde luego, los recipientes obtenidos en dichas condiciones carecen, por supuesto, de posibilidades para acoplar a su embocadura sendos rodillos que cumplan al menos la función de escurridores de los modernos fríasuelos domésticos.

40

La invención proponen, como se desprende del anunciado, un procedimiento para reforzar una zona flexible y preferentemente la embocadura de cuerpos recipientes obtenidos por moldeo.

45

Esencialmente, el procedimiento que nos ocupa vendrá a caracterizarse por el hecho de comprender una primera fase operativa en cuyo ciclo se disponen, continua o alternativamente sobre la extensión de un alma sustancialmente rígida y preferentemente anular una serie de cuerpos premoldeados de acuerdo con el perfil que afecte la zona flexible o embocadura del recipiente a obtener.

50

Según otra característica de la invención, los cuerpos premoldeados que se disponen sobre el alma anular presentarán sustancialmente una ranura longitudinal, extensible hasta su núcleo, a través de la que se acoplan a presión en las zonas correspondientes de dicha alma anular.

55

Caracteriza asimismo a la invención el hecho de que el alma anular receptora de los cuerpos premoldeados sea sustancialmente abierta, de forma que a través de cualquiera de sus extremos, que presenta tangentes o adyacentes entre sí, sea factible introducir en aquella dichos cuerpos premoldeados que, al efecto, constarán de un taladro longitu-

60



284600

dinal axil, viniendo a quedar posteriormente unidos por soldadura u otro medio los citados extremos del alma anular.

65 Por último, el procedimiento comprenderá una segunda fase operativa en cuyo ciclo el alma rígida y los cuerpos premoldeados que comporta se disponen en el interior del molde que afecta la forma del recipiente a obtener, de manera que la materia a moldear fluya sustancialmente sobre las zonas de alma rígida desprovistas de cuerpos premoldeados y, al menos superficialmente, sobre la periferia de estos últimos para conformar, fusionandose, un bordón continuo que constituye un núcleo de refuerzo incrustado en la embocadura o zona flexible del recipiente obtenido.

70 Por supuesto, los resultados prácticos del procedimiento descrito son realmente ventajosos si consideramos que preconiza la obtención de recipientes moldeados de estructura notablemente mejorada. Así, se aumentan de forma decisiva sus posibilidades de aplicación y la utilidad práctica de los recipientes obtenidos en orden a la función a que se destinan.

75 Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

80 N O T A

85 En resumen : La Patente de Invención que se solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes :

90 1.ª.- PROCEDIMIENTO PARA REFORZAR UNA ZONA FLEXIBLE Y PREFERENTEMENTE LA EMBOCADURA DE CUERPOS RECIPIENTES OBTENIDOS POR MOLDEO, caracterizado esencialmente por el -

284600



95

hecho de comprender una primera fase operativa en cuyo ciclo se disponen continua o espaciadamente sobre la extensión de un alma sustancialmente rígida y preferentemente anular una serie de cuerpos premoldeados de acuerdo con el perfil que afecte la zona flexible o embocadura del recipiente a obtener.

100

2.ª.- PROCEDIMIENTO, según reivindicación primera, caracterizado esencialmente porque los cuerpos premoldeados que se disponen sobre el alma anular presentan sustancialmente una ranura longitudinal, extensible hasta su núcleo, a través de la que se acoplan a presión en las zonas correspondientes de dicha alma anular.

105

3.ª.- PROCEDIMIENTO, según reivindicaciones anteriores, caracterizado esencialmente porque el alma anular receptora de los cuerpos premoldeados es sustancialmente abierta, de forma que a través de cualquiera de sus extremos, que presenta tangentes o adyacentes entre sí, sea factible introducir en aquella dichos cuerpos premoldeados que, al efecto, estarán dotados de un taladro longitudinal axial, viniendo a quedar posteriormente unidos por soldadura u otro medio los citados extremos del alma anular.

110

115

4.ª.- PROCEDIMIENTO, según reivindicaciones anteriores, caracterizado esencialmente por el hecho de comprender una segunda fase operativa en cuyo ciclo el alma rígida y los cuerpos premoldeados que comporta se disponen en el interior del molde que afecta la forma del recipiente a obtener, de manera que la materia a moldear fluya sustancialmente sobre la zona de alma anular desprovista de cuerpos premoldeados y, al menos superficialmente, sobre la periferia de éstos últimos para conformar, fusionándose, un bordón contí

120

284600



mo que constituye un núcleo de refuerzo incrustado en la embocadura del recipiente obtenido.

125

5.ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita "PROCEDIMIENTO PARA REFORZAR UNA ZONA FLEXIBLE Y PREFERENTEMENTE LA EMBOCADURA DE CUERPOS RECIPIENTES OBTENIDOS POR MOLDEO".

130

Todo según queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 28 de Enero de 1.963

ALFONSO UNGRIA

P.P.

135