

286082

286082

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UNAS MEJORAS EN LA FABRICACION DE RECIPIENTES DE PAREDES DELGADAS", a favor de Inerga, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, La Vid, 16.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de introducción se refiere a unas mejoras introducidas en la fabricación de recipientes de paredes delgadas, las cuales han sido practicadas con anterioridad en el extranjero con notables ventajas sobre los procedimientos de fabricación actualmente conocidos, por lo que la solicitante se acoge a lo dispuesto en la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial a efectos de su introducción en nuestro país y explotación en exclusiva.



En la fabricación de envases para contener productos de tipo líquido, pastoso o pulverulento, se han utilizado modernamente diversos tipos de materiales tales como los termoplásticos que han permitido, dada la simplicidad de fabricación que los mismos reportan, reducir en un grado muy considerable el precio de coste de dichos envases, llegándose sin embargo a un límite en dicho aspecto, puesto que dichos envases deben poseer unas características determinadas de resistencia para garantizar el buen acondicionamiento del producto que contienen.

Estas mejoras van encaminadas precisamente a conseguir un precio de coste muy bajo para dicho tipo de envases, con lo que se consigue que los mismos puedan ser aplicados a contener diversos tipos de productos sin que represente un aumento apreciable en el coste del producto obtenido y pudiendo ser eliminados después de su utilización. Para ello las presentes mejoras van encaminadas a conseguir en vasos de paredes muy delgadas y que por lo tanto requieran cantidades de material muy pequeñas para su fabricación, subsanando sin embargo el inconveniente básico que se presenta en dicho tipo de envases, por la poca resistencia de las paredes de los mismos dada su delgadez, aunando de este modo las ventajas de la utilización de una pequeña cantidad de material y asimismo poseer la resistencia necesaria para los usos a que se destinan corrientemente dichos envases.

De un modo esencial se basan las presentes mejoras, en constituir el envase con un grosor de paredes muy reducido aunque convenientemente estudiado para que la resistencia del envase en las diferentes zonas del mismo sea la adecuada para la función que ha de cumplir cada una de las dife



280082

rentes zonas del propio envase, por lo que se distinguen dos partes principales en la fabricación de dichos envases, una de las cuales comprende el cuerpo y la otra, comprende el gollete de la botella y el arranque del mismo, constituyéndose la primera de dichas zonas a base de una pared muy delgada y de espesor uniforme, mientras que la segunda queda constituida por medio de una pared de mayor grosor, el cual aumenta desde la zona de arranque con el cuerpo hacia el borde superior del gollete, consiguiendo así que la zona de dicho gollete que debe definir la zona de cierre y apertura repetida del tapón, posea una consistencia mayor y que por lo tanto pueda cumplir correctamente sus funciones.

De igual modo las presentes mejoras prevén la disposición de unas zonas de configuración especial en la superficie lateral del cuerpo del envase, el cual posee una estructura preferentemente cilíndrica, disponiéndose una de dichas zonas adyacente a la base superior de la superficie del cuerpo del envase y otra, adyacente a la base inferior, quedando constituida cada una de ellas por una superficie ondulada de múltiples nervios en mediacaña dirigidos según las generatrices del cuerpo del envase y de pequeño radio, con lo que se consigue constituir una anilla o zona cilíndrica de resistencia mecánica mucho más elevada con lo que el cuerpo del envase queda debidamente reforzado por su parte superior e inferior, impidiendo la posibilidad de que se pueda deformar excesivamente en su uso.

Para su mejor comprensión, se adjunta, a título de ejemplo, un dibujo explicativo de las presentes mejoras.

La figura 1 es una sección longitudinal parcial de un



envase que incorpora las presentes mejoras.

La figura 2 es una sección transversal según el plano de corte B-B de la figura 1.

La figura 3 es una sección según el plano de corte A-A de la figura 1, mostrando una de las zonas de refuerzo del cuerpo del envase.

La figura 4 es una vista exterior en alzado de un envase que incorpora las presentes mejoras.

Según se aprecia en tales figuras, es esencial en las presentes mejoras la fabricación del envase por medio de una lámina -1- muy delgada, la cual constituye mediante un espesor uniforme el cuerpo del envase así como su base inferior -2-, aumentando en espesor desde el arranque de la pieza -3- de unión con el gollete -4-, hasta llegar al borde superior -5- de este último, en el que existe un nervio -6- dispuesto periféricamente en la parte interna de dicho gollete y que constituye la zona de mayor espesor del gollete del envase, el cual queda fabricado de un modo preferente de material termoplástico y por los conocidos métodos de soplado o similares.

Para conseguir una resistencia mecánica adecuada del cuerpo del envase, compensando la delgadez de las paredes del mismo y por lo tanto la falta de resistencia propia, se acude a disponer dos zonas anulares -7- y -8-, una de ellas en la parte baja del cuerpo del envase y la otra en la parte superior adyacente al arranque de la zona -3-. Cada una de dichas zonas tiene por misión proporcionar un refuerzo mecánico producido por la existencia de múltiples nervios longitudinales -9-, sensiblemente en mediacaña y de un radio pequeño, quedando dirigidos según las generatrices del cuerpo del envase y en conjunto ocupando una zona de diá-



metro algo menor que el cuerpo de dicho envase, con lo que tanto la base -2- del mismo como el cuerpo, sobresalen de dicha zona anular -7-.

5 La zona anular -8- de refuerzo de la parte superior del cuerpo del envase es de constitución análoga a la zona -7-, variando sin embargo la longitud de una zona con relación a la otra según sean las dimensiones totales del envase que se debe reforzar y asimismo según el material constituyente del propio envase.

10 El cierre del gollete -4- queda constituido por dos piezas anulares cilíndricas -10- y -11-, concéntricas y unidas por un escudo o pieza superior -12-, disponiéndose en dicho gollete de forma que el elemento cilíndrico -11- ajusta en las paredes internas de dicho gollete, y
15 posee además en su parte baja un bisel -13- que permite su introducción fácil, sin esfuerzos sobre el gollete y por lo tanto evitando su deformación, quedando tangente el cuerpo externo -10- al nervio -6-, con lo que queda incrementada la acción de cierre.

20 A efectos de conseguir un mayor refuerzo en el gollete -4-, el mismo queda dotado de unos nervios diametrales -14-, figura 2, los cuales quedan dispuestos según generatrices de dicho gollete, pudiendo figurar en número variable a efectos de lograr el refuerzo integral de dicho
25 gollete.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de las mejoras descritas, será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

30 Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:

286082



1.- Unas mejoras en la fabricación de recipientes de paredes delgadas, caracterizadas esencialmente por la constitución del cuerpo del envase mediante una lámina continua de poco espesor que en zonas adyacentes a las bases inferior y superior presenta múltiples nervios en mediacaña
5 comprendidos en zonas anulares de diámetro menor que el cuerpo y la base del envase, proporcionando refuerzo mecánico a dichas zonas del cuerpo, el cual enlaza superiormente con una zona de espesor creciente, de cuyo extremo superior se prolonga un gollete dotado superiormente de
10 un nervio periférico de refuerzo en su borde superior extremo.

2.- Las propias mejoras de la reivindicación anterior, caracterizadas esencialmente por la disposición de nervios longitudinales rectos en la superficie externa del gollete
15 y diametralmente opuestos entre sí, extendiéndose a toda la longitud del gollete y proporcionando resistencia mecánica a la deformación.

3.- Las propias mejoras de las reivindicaciones anteriores, caracterizadas esencialmente por la disposición de un cierre del gollete dotado de una pieza cilíndrica interna y otra exterior concéntricas, unidas con un escudo superior perpendicular a ambas, encajando la primera de
20 ellas en las paredes internas del gollete a efectos de cierre y quedando la segunda tangente interiormente a la superficie externa del nervio de refuerzo periférico que posee el gollete y disponiéndose en una base inferior de la
25 pieza cilíndrica interna, un bisel a efectos de reducir los esfuerzos de introducción del cierre.

30 Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de introducción definida

286082



en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

4.- "UNAS MEJORAS EN LA FABRICACION DE RECIPIENTES DE PA
REDES DELGADAS".

5 Consta la presente memoria de siete hojas foliadas,
mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos uni-
dos a la misma.

Barcelona, siete de marzo de mil novecientos sesen-
ta y tres.

P.A. de Inerga, S.A.,

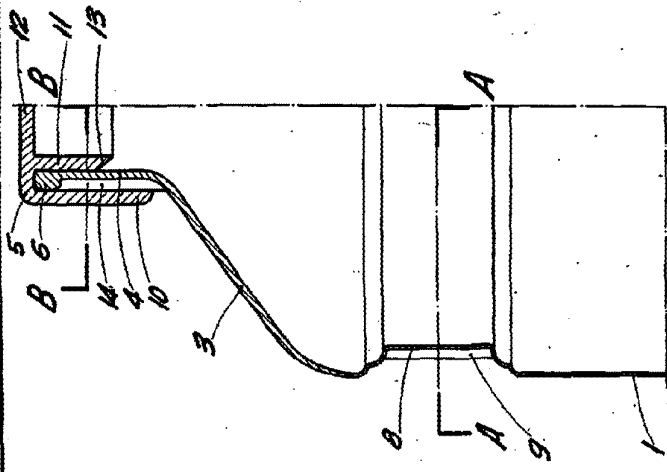


Fig. 1

ESCALA VARIABLE

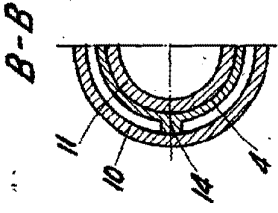


Fig. 2

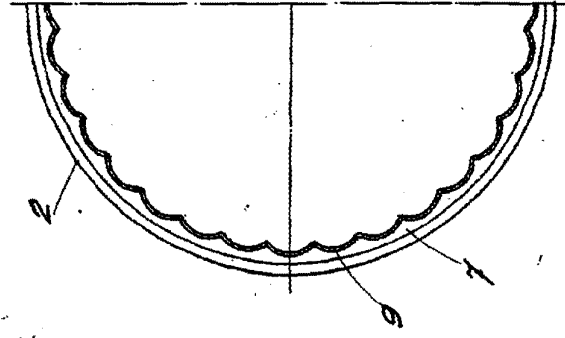


Fig. 3

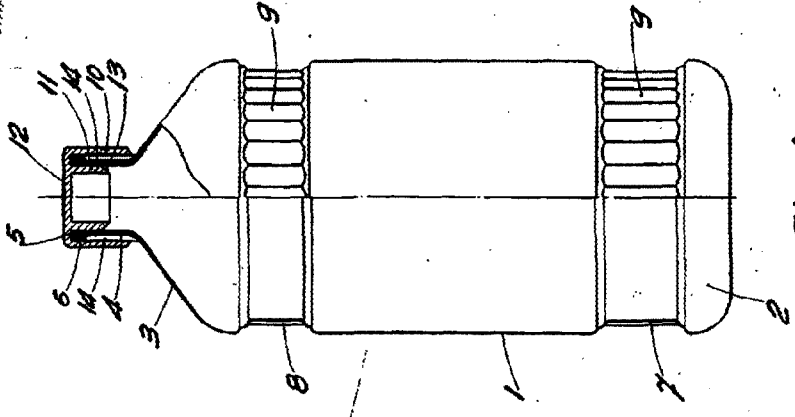


Fig. 4

BARCELONA, 7 MARZO DE 1963
P.A.