

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

D. FRANCISCO VILLAR SUMALLA

de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, calle Santaló, núm. 15, relativa a:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE RECIPIENTES MOLDEADOS".

=====



286369

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención se refiere, como se indica en su enunciado, a unas mejoras en la fabricación de recipientes moldeados. - - - - -

5. Los recipientes de la categoría de los barreños, cubas, tinas y otros similares, realizados en materiales plásticos, capaces de alojar cargas ya apreciables, sufren tensiones en su borde superior que, a la larga, dan lugar a fisuras que llegan a causar su inutilización. - - - - -

10. Para mitigar tal inconveniente, se procedió reforzando el citado borde, dotándolo de mayor resistencia, si bien las frecuentes fluctuaciones inferidas al mismo, por la flexibilidad o fragilidad del material, llegan a producir los defectos ya citados. - - - - -

15. Bajo otro punto de vista, ocurre que aquellos artículos están necesitados de medios de asido, en lados opuestos, que facilitan su manipulación y transporte. Suele ocurrir que estos adminículos también reportan inconvenientes, debidos a su propia endeblez, que compromete la solidez del recipiente, o bien debidos a dificultades de realización o de adaptación. - - - - -

20. Con el fin de superar las diversas circunstancias adversas reseñadas, han sido creadas unas mejoras que permiten proporcionar la conjunta solución de las mismas, Tales mejoras, según se expone en la presente Patente, se caracterizan por
25. el hecho de obtenerse, por moldeo de materiales plásticos, unos recipientes provistos de un reborde superior curvado hacia el exterior, en orden a conferirles mayor consistencia y a facilitar la aplicación de unos medios de asido, a base de unos cajetines dispuestos en pares de situación diametral, adosados

286369



5. contra la periferia exterior del recipiente y solidarizados al mismo, estando constituidos por una solapa de contorno lateral cerrado, tapada por su parte superior, que presenta unos tabiques transversales que exceden superiormente para encajarse contra el perfil interior del reborde curvado a efectos de facilitar la referida solidarización. - - - - -

10. En los cajetines de asido de los recipientes se aplican unas asas movibles, a modo de aros abiertos, cuyos extremos son introducidos, con facultad de giro, en unos orificios practicados en los flancos del propio cajetín, cuyas asas presentan una pestaña de refuerzo dispuesta a lo largo del borde de apoyo de la mano. - - - - -

15. En las acanaladuras del reborde curvado del recipiente se aplica un aro metálico como elemento de refuerzo y rigidización, con medios de solidarización mismo al recipiente. - - - - -

20. La solidarización de los cajetines de asido al recipiente se realiza por medios tales como por pegado, por presión, por encaje de estrías complementarias y por remachado. - - - - -

25. Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describen seguidamente unas formas de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

30. Figura 1, es un detalle, en sección radial, del

23 MAR



286369

reborde superior de un recipiente, en el que ha sido aplicado un cajetín asidor. - - - - -

Figura 2, es una vista, en perspectiva, de un cajetín asidor parcialmente seccionado para la apreciación de estructura interior. - - - - -

5.

Figura 3, es una vista de una porción superior de un recipiente, mostrando la disposición de un cajetín asidor dotado de asa. - - - - -

Figura 4, es una vista frontal correspondiente a la porción de recipiente representada en la figura anterior. -

10.

Figura 5, es una vista, en planta, de la misma porción de recipiente de las figuras 3 y 4. - - - - -

Figura 6, es un detalle, según una sección radial, del reborde superior de un recipiente, en el que ha sido aplicado un aro de acero para refuerzo, retenido por amasillado. - - - - -

15.

Figura 7, es una vista, en planta, por su cara inferior, de un reborde curvado, en que ha sido aplicado un aro de refuerzo, retenido por tiras radiales. - - - - -

20.

Figura 8, es una vista parcial, en sección, del moldeo de un recipiente, con aplicación de un aro de refuerzo sostenido mediante agujas durante la operación. - - - - -

Figura 9, es una vista, en sección radial, del reborde superior de un recipiente, en el que un cajetín asidor ha sido solidarizado por remachado. - - - - -

25.

Figura 10, es una vista análoga a la anterior, en la que el cajetín asidor ha sido solidarizado por medio de estriás complementarias. - - - - -

30.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada una de las partes y detalles

288369

25 M



de los recipientes representados, su descripción es como sigue a continuación. - - - - -

5. Un recipiente 1, tal como un barreño, cuba o similar, obtenido por moldeo de materias plásticas, presenta un reborde superior 2 curvado exteriormente, que le proporciona la necesaria rigidez periférica al poseer una sección con mayor momento de inercia. - - - - -

10. El reborde curvado 2 da lugar a una acanaladura 3 que es aprovechada para la aplicación de unos cajetines de asido 4, los cuales son dispuestos en pares distribuidos diametralmente, singularmente uno o dos pares. - - - - -

15. Cada cajetín 4 está formado por una solapa 5 de contorno cerrado y tapa superior, y por unos tabiques transversales 6 salientes por dicha tapa superior. Las caras anterior y posterior de la solapa 5 presentan una curvatura en correspondencia con la del contorno del recipiente 1 junto al reborde 2, de modo que la última de tales caras es adosada directamente contra el propio recipiente. - - - - -

20. Los tabiques 6, tienen su parte superior diseñada según el perfil de la acanaladura 3 del reborde curvado 2. -

25. En los cajetines 4 se aplican, con carácter discrecional, unas asas movibles 7, formadas por unos aros abiertos cuyos extremos son introducidos en unos orificios 8 de los flancos de los mismos cajetines. Para la mayor resistencia de las asas 7, son provistas de unas pestañas 9 situadas en el borde de apoyo de la mano, las cuales son obtenidas en el mismo moldeo del asa. - - - - -

30. Estas asas 7 pueden realizarse indistintamente en plástico o en metal, siendo recambiables, por lo que su inutilización no implica la del recipiente. - - - - -

286369



5. Para conseguir una mayor rigidez y resistencia para la parte superior del recipiente 1, se aplica dentro de la acanaladura 3 un aro de acero 10, con lo que se logra además que el reborde curvado 2 quede menos sujeto a deformaciones debidas a la carga o a malos tratos. El aro 10 es retenido de diversas maneras, sea por amasillado mediante una aplicación de materia plástica 11 que se asocia a la del mismo recipiente, por aplicación de unas tiras radiales 12 soldadas a ambos lados del reborde 2, por empotrado en la zona superior del mismo reborde, para lo cual se retiene el aro mediante unas agujas 13 unidas a un macho 14 de moldeo, o por otros sistemas. En la figura 8 se observa la operación de moldeo a base de dos semimoldes 15 y 16. - - - - -

10. La fijación de los cajetines 4 en el recipiente 1 se efectúa directamente por presión, por pegadura, por medio de unas estriás complementarias 17 y 18 que entran en trabazón, por medio de remaches 19, o por otros procedimientos. - - -

15. Se prevé la realización en diversos colores de cada uno de los elementos que componen el recipiente, o sea el propio recipiente 1, los cajetines 4 y las asas 7, con posibilidad de hacer combinaciones vistosas. - - - - -

20. Por cuanto se ha expuesto se comprenderá que con los recipientes descritos se alcanzan todas las ventajas aludidas en el comienzo de esta memoria, al tiempo que se solventan los inconvenientes inherentes a los recipientes ordinarios. - - - - -

25. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de las mejoras según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma

286369 23 MA



podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes y materiales empleados en su construcción, forma de mutuo acoplamiento y demás circunstancias de orden accesorio, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -

5.

10.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

15.

1.- Mejoras en la fabricación de recipientes moldeados caracterizados por el hecho de obtenerse, por moldeo de materiales plásticos, unos recipientes que ofrecen un reborde superior curvado hacia el exterior, en orden a conferirles mayor consistencia y a facilitar la aplicación de unos medios de asido, a base de unos cajetines dispuestos

20.

en pares de distribución diametral, adosados contra la periferia exterior del cuerpo del recipiente y solidarizados al mismo, estando constituidos por una solapa de contorno lateral cerrado, tapada por su parte superior, que presenta unos tabiques transversales que exceden superiormente para encajarse contra el perfil interior del citado reborde curvado a efectos de facilitar la referida solidarización. - -

25.

2.- Mejoras en la fabricación de recipientes moldeados, según la reivindicación anterior, caracterizadas por el hecho de que en los cajetines de asido de los recipientes se aplican unas asas movibles, a modo de aros abiertos

30.

286369

23 MAR



cuyos extremos son introducidos, con facultad de giro, en unos orificios practicados en los flancos del propio cajetín, cuyas asas presentan una pestaña de refuerzo dispuesta a lo largo del borde de apoyo de la mano. - - - - -

5.

3.- Mejoras en la fabricación de recipientes moldeados, según la reivindicación primera, caracterizadas por el hecho de que en la acanaladura del reborde curvado del recipiente se aplica un aro metálico como elemento de refuerzo y de rigidización, con medios de solidarización al mismo recipiente. - - - - -

10.

4.- Mejoras en la fabricación de recipientes moldeados, según la reivindicación primera, caracterizadas por el hecho de que la solidarización de los cajetines de asido al recipientes se realiza por medios tales como por presión, por encaje de estrias complementarias, por pegado y por remachado.-

15.

5.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE RECIPIENTES MOLDEADOS". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

20.

23 MAR 1963

Curry

D. FRANCISCO VILLAR SUMALLA

HOJA UNICA

FIG. 12 80359

FIG. 2

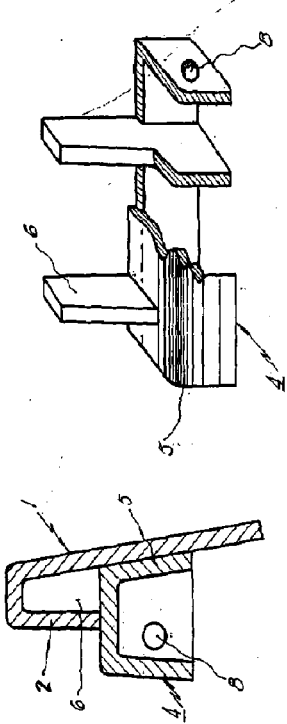


FIG. 3

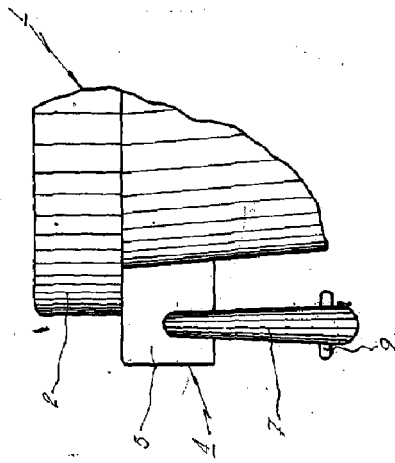


FIG. 4

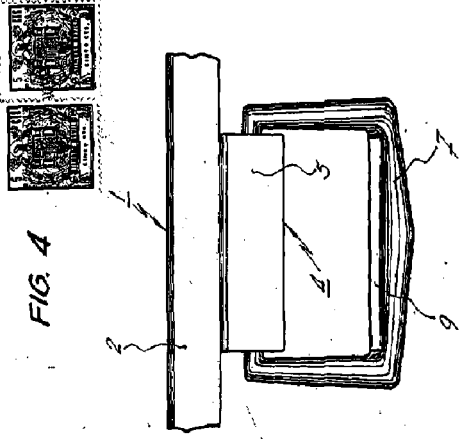


FIG. 5

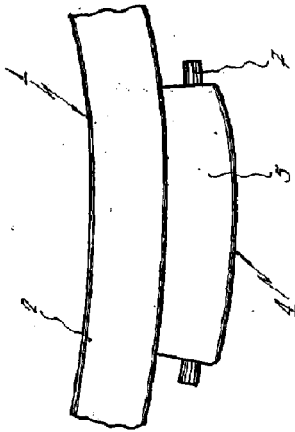


FIG. 6

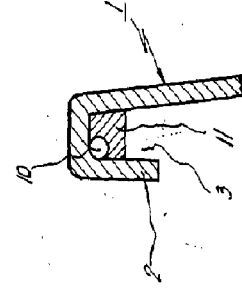


FIG. 7

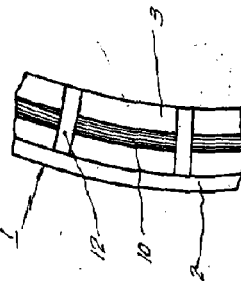


FIG. 9

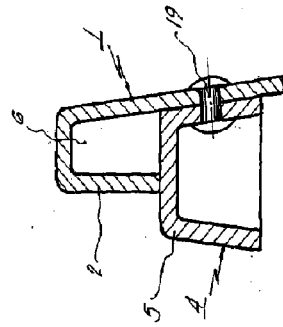


FIG. 10

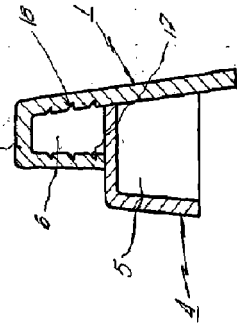
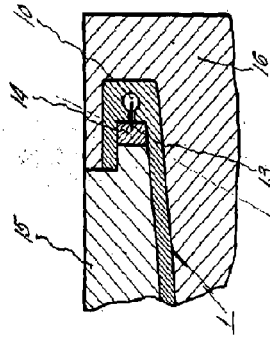


FIG. 8



ESP. 9 MAR. 1953

Francisco Villar Sumalla