

287680



287680

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
P A T E N T E D E I N V E N C I O N
e n
E S P A Ñ A
por VEINTE años
por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE JUNTAS
DE CIERRE".
A nombre de:
FORMETAL, S.A., de nacionalidad española.-
domiciliada en:
LLAGOSTERA (Gerona) Vd² Cantallops, s/n.-

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de juntas de cierre, en el interior de toda clase de tapone y cápsulas.

5 Sabido es que, para el cierre de los más diversos recipientes y envases, como botellas, etc., se usan diferentes -

287680



tipos de cápsulas y tapones que por varios procedimientos (a rosca, por pestañas rebordables, etc.) se sujetan al envase cerrando la parte superior del mismo.

10 No obstante y dada la naturaleza rígida, la mayoría de las veces, tanto del envase como de la cápsula ó tapón de cierre, precisa el intercalado entre las superficies interior de la cápsula y los lados de la parte superior abierta del envase que se pretende cerrar herméticamente, de una junta elástica de cierre que asegure dicha hermeticidad.

15 Existen un gran número de materiales y formas de fabricación para juntas de este tipo, en forma de un cuerpo aparte que se coloca en el momento de su utilización bien sujetándolo en el envase, bien en la cápsula de cierre, de forma que al efectuar la referida operación de cerrado, actue por presión y gracias a su elasticidad, cumpliendo la misión de asegurar la hermeticidad.

20 No obstante, tanto por razones de tipo técnico, como de orden económico, se ha encontrado que mediante la fabricación de juntas de cierre a base de materiales plásticos ó elastómeros, que son moldeados con el concurso de calor y presión en el interior mismo de las cápsulas ó tapones, quedando firmemente sujetos en la posición correcta de utilización en óptimas condiciones para la consecución de la hermeticidad que se pretende y formando un todo el conjunto de cápsula y junta, se obtienen resultados particularmente buenos y que presentan grandes ventajas sobre los procedimientos convencionales de fabricación por separado de ambos elementos.

30 Como es natural, las presiones y temperaturas pueden variar de acuerdo a la clase de material empleado, espesor de la junta fabricada, etc.

287680



Naturalmente, variarían asimismo las medidas de las juntas a obtener, de acuerdo a las de las cápsulas y de los envases a que se destinen, así como y por el mismo motivo, la forma que adopte la junta en su perímetro exterior, dado que debe ajustarse igualmente a la perfección, al envase que se desee cerrar.

La forma de adhesión de la junta a la cápsula en el momento de su fabricación, puede facilitarse eventualmente por preparación de la superficie interior de esta última, así como por la composición de la masa de material plástico ó elástico empleado, de forma que se consiga la misma por el sólo uso de calor y presión, por medios mecánicos de anclaje y también por agentes ligantes o adherentes.-

NOTA

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta patente de invención, en España, por veinte años, son los siguientes:

1ª.- Procedimiento para la fabricación de juntas de cierre en el interior de cápsulas y tapones, a base de materiales termomoldeables ó elastómeros, que se caracteriza por el hecho de que se moldea bajo el efecto de calor y presión una masa de material termomoldeable o elástico en el interior de la cápsula o tapón formando de esta manera, juntas de cierre que quedan adheridas eventualmente con cooperación de agentes ligantes, tratamiento de la masa plástica ó de la superficie interior de la cápsula y/ó anclaje mecánico, constituyendo un todo con la cápsula.

2ª.- Procedimiento para la fabricación de juntas de cierre, según la reivindicación primera, en el que la acción de moldeado se realiza operando bajo temperaturas que oscilan



287680

entre 60^o y 300^o centigrados y presiones que pueden variar de 10 a 250 kg. cm².

70

3^o.- Procedimiento para la fabricación de juntas de cierre, según las reivindicaciones primera y segunda, caracterizado por que se opera en fase de trabajo intermitente moldeando juntas en sus correspondientes cápsulas o tapones, mediante elemento de prensaje dotados de movimiento alternativo.

75

4^o.- Procedimiento para la fabricación de juntas de cierre, según las reivindicaciones primera y segunda, caracterizado por que se opera en fase de trabajo continuo, moldeando juntas de cierre en sus correspondientes cápsulas o tapones, mediante alimentadores automáticos de material termomoldeable o elastómeros, sincronizados a alimentadores de cápsulas o tapones, con ampliación de presión y calor mediante elementos de prensaje móviles y continuos.

80

5^o.- Procedimiento para la fabricación de juntas de cierre, según las reivindicaciones primera y cuarta, caracterizado por que los elementos de prensaje adoptan las formas necesarias, correspondientes a la parte superior de la junta de cierre, constituyendo la otra mitad del molde, la cápsula o tapa propiamente dicha y donde por los medios detallados en las reivindicaciones, queda adherida la junta de cierre, formando un solo conjunto con el elemento cápsula o tapón.

85

6^o.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE JUNTAS DE CIERRE".

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede y para los fines que se han especificado.

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 4 Mayo de 1.963