



1963

288505

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

por "PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE CIERRES HERMETICOS  
SOBRE ENVASES CONICOS O SIMILARES", a favor de la razón  
social española TURRONES Y ESPECIALIDADES VIAR, S.A.,  
domiciliada en BARCELONA, Calle de Olcinellas, nº 31.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedi-  
miento para la obtención de cierres herméticos sobre en-  
vases cónicos o similares.

Los envases que efectan una configuración geo-  
5. métrica caracterizada por tener sus paredes convergentes



288505

desde la embocadura hasta la zona del fondo, tal como los envases tronco cónicos, cuya conicidad se concreta ya a la zona de embocadura, o bien ya en aquellos en que esta conicidad es general, tal como sucede en los vasos corrientes, resulta muy difícil realizar un cierre hermético a base de una tapa simplemente, siendo preciso un cerco o aro prensor periférico que realice una compresión del borde de la tapa contra la superficie lateral del envase por debajo del contorno de boca que es del de diámetro mayor.

Estas limitaciones, impiden aprovechar la tapa para seguir cerrando con ella el envase, cosa ya imposible, puesto que la tapa al perder el cerco prensor queda suelta y sin condiciones para obturación, circunstancia que es indispensable cuando se trata de productos alimenticios.

En la invención se ha logrado con éxito resolver estas dificultades llegando a obtener cierres herméticos sobre envases de vidrio, para lo cual es preciso someter el envase a un proceso preparatorio que sirve para obtener un borde de retención de una tapa, de material adecuadamente flexible y organizada para su acoplamiento y fijación en dicho medioretentor, estableciendo con él un contacto íntimo periférico con adecuada presión provocada por el material de que está constituida aquella, comprendiéndose además una disposición que potestivamente puede anular esta presión, permitiendo retirar la tapa.



2885 05

- Consiste la invención en someter el borde del envase de vidrio, o sea la zona de embocadura del mismo a un tratamiento térmico localizado en ella y trabajar este borde cuando se encuentra un estado semipastoso a una presión contituada y circundante para producir la expansión del material hacia el exterior de la embocadura, en donde se deja acumular de una manera regular para obtener un bordón sobresaliente.
- 5.
- En otra operación independiente se procede al moldeo de tapas, en material suficientemente flexible, de tal manera que se forma en ellas un faldón circundante de grosor adecuado para poder presentar en todo su contorno interior una canal uniforme, de profundidad adecuada para recibir en su interior al bordón del envase, quedando éste alojado en la ranura y sometido a una presión radial que proporciona la lbturación deseada.
- 10.
- 15.
- En la fabricación de la tapa se ha previsto una prolongación axial de una zona del faldón periférico, siendo esta prolongación adecuada para ejercer a voluntad una tracción de desprendimiento, que anulando la compresión de cierre, deje suelta la tapa, para apertura del envase.
- 20.
- Como la tapa no pierde por ello su condición elástica puede volver a ser colocada en las mismas condiciones iniciales.
- 25.
- La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo



2885 05

- en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 5.

= . =

N O T A

Hecha la descripción del presente invento se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones.

10. 1. Procedimiento para la obtención de cierres herméticos sobre envases cónicos o similares, concretamente de material vítreo o deformable por el calor, caracterizado esencialmente, por el hecho de someter la zona de embocadura del envase a un trabajo de configuración, bajo la acción del calor y presión obligando al material del borde a fluir hacia el exterior para formar un bordón uniforme periférico; en moldear una tapa, en material suficientemente elástico, formando en esta tapa un faldón circundante y en obtener en la pared interior de este faldón una ranura circular apropiada para servir de alojamiento
- 15.



288505

al bordón; en realizar el cerrado del envase, por presión de la tapa contra el borde hasta rebasar la zona del bordón, el cual resulta retenido bajo presión en la ranura del faldón de aquel resultando de ello un ajuste hermético.

5.           2. Procedimiento, según la anterior reivindicación, en el cual para deshacer el efecto prensor de obturación y retirar la tapa se ha previsto en el borde del faldón de ésta última un apéndice de tracción del propio material de la tapa, con cuyo apéndice se deforma momentáneamente la tapa al ejercer tracción radial en él, quedando libre para la apertura del envase.

3. Procedimiento para la obtención de cierres herméticos sobre envases cónicos o similares.

15.           Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco páginas foliadas escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 29 de mayo de 1963.

TURRONES Y ESPECIALIDADES VIAR, S.A.

p. a.

JANNE ISERN MIRALLES

R.F.

