

300128



MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña en solicitud
de UNA PATENTE DE INVENCION en ESPAÑA por
VEINTE AÑOS a favor de Dña.MARIA TERESA CA-
SANOVA CASAS, de nacionalidad española, resi-
dente en RIPOLL (Gerona), General Mola, 7, por
"PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA CONS-
TRUCCION DE ENVASES DE MATERIAL TERMOPLAS-
TICO". - - - - -

- - - - -



300128

La presente Memoria se refiere a un procedimiento y dispositivo para la construcción de envases de material termoplástico.

5.- Se conocen en el mercado multitud de envases destinados a alojar líquidos que han de salir al exterior en dosis graduadas a discreción por el usuario; es decir, que unos envases se construyen para que, por presión, expulsen el líquido y otros, por simple inversión contra el objeto a impregnar.

10.- Lógicamente, todo ello ofrece dificultades e inconvenientes en la práctica, pues los envases fabricados rígidos tienen una sola aplicación -por inversión- y, sin embargo, los flexibles al funcionar por presión obligan a la expulsión de un chorro del líquido, lo que no es conveniente, cuando el líquido se ha de aplicar por igual en el objeto a recubrir.

15.- El empleo de una almohadilla de goma espuma en lo que pudiéramos llamar boca del recipiente para que quede impregnada del líquido, ofrece también dificultades de ejecución, ya que cuando se utiliza, como queda mojada toda ella, resulta que la periferia se mancha con el líquido sobrante que expulsa, así como la tapa del conjunto.

20.- Consiste el objeto que se desea proteger, en disponer una pieza base o hembra que, en su parte central tiene un vaciado de forma cilíndrica que tiene en su borde superior practicado un rebaje, cuya pieza mediante un macho que recibe en su interior, permite el alojamiento del material termoplástico que penetra en estado fluido en el espacio

25.-



300128

3

30.-

comprendido entre ambas piezas, cuyo material se introduce a presión determinada por la tobera de inyección. Para conseguir el grado de fluidez necesaria a un precalentamiento por los métodos conocidos.

35.-

La presión aplicada al compuesto en la cámara de calentamiento se transmite al molde cuando éste está lleno, por lo que la presión exterior que lo mantiene cerrado tiene que ser suficiente para que la presión interna no lo abra; la presión se mantiene hasta que el compuesto ha solidificado y entonces se abre el molde para extraer las piezas.

40.-

Una vez realizado el elemento tubular o base del recipiente, recibe éste una tapa intermedia en el rebaje que lleva por su borde superior interno, cuya tapa tiene practicado en la parte media de su periferia un saliente circular que sirve de tope a la base y tapa propiamente dicha del recipiente; dicha tapa intermedia tiene asimismo practicadas unos rebajes circulares que permiten su ajuste por presión a los otros dos cuerpos y lleva en su eje central un orificio cuya boca superior es troncocónica prolongándose el cono a la otra cara.

45.-

50.-

En el alojamiento superior de dicha tapa, lleva adherido por cualquier medio una almohadilla de material absorbente agujereada en su centro que permite el paso de un espadín de cabeza circular que, en su cara contraria lleva dos tetones.

55.-

La tapa superior del conjunto adopta la misma forma cilíndrica tiene un orificio central de aireación.

Para mayor comprensión del objeto que se desea pro-

300128
300128



4

60.-

teger, se acompaña un dibujo en el que a título ilustrativo, pero no limitativo, la Figura I representa la pieza hembra -1-, siendo -2- el macho y -3- el alojamiento del material, -4-, es el rebaje circular donde se aloja la tapa intermedia, siendo -5- el conducto por el que se inyecta el material.

65.-

La Figura II nos muestra una sección de la tapa intermedia, siendo -1- el saliente central, -2-, la pared superior, -3- la pared inferior con el rebaje -4- y -5- el orificio cónico comunicante.

70.-

La Figura III representa el espadín troncocónico -1-, que tiene la tapa o defensa circular -2- y -3- los tetones.

La Figura IV es un corte de la tapa o cierre superior con el orificio -1-.

75.-

Lo descrito será susceptible de modificación de detalle en todo lo que no altere la esencialidad de lo que se protege en la siguiente

- N O T A -

Se reivindican los puntos siguientes:

80.-

1.- Un procedimiento y dispositivo para la construcción de envases de material termoplástico, que se caracteriza por comprender una pieza base o hembra que, en su parte central tiene un vaciado de forma cilíndrica que tiene en su borde superior practicado un rebaje, cuya pieza mediante un macho que recibe en su interior, permite el alojamiento del material termoplástico que penetra en estado fluido en el espacio comprendido entre ambas piezas, cuya material

85.-

30 MA



5

300128

se introduce a presión determinada por la tobera de inyección.

90.-

2.- Un procedimiento y dispositivo, según reivindicación anterior, que se caracteriza porque la presión aplicada al compuesto en la cámara de calentamiento se transmite al molde, cuando éste se encuentra lleno, por lo que la presión exterior que lo mantiene cerrado tiene que ser suficiente para que la presión interna no lo abra; manteniéndose la presión hasta que el compuesto ha solidificado y entonces se abre el molde para extraer las piezas.

95.-

100.-

3.- Un procedimiento y dispositivo, según reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque una vez realizado, el elemento tubular o base del recipiente, recibe éste una tapa intermedia en el rebaje que lleva por su borde superior interno, cuya tapa tiene practicado en la parte media de su periferia; un saliente circular que sirve de tope a la base y tapa propiamente dicho del recipiente; dicha tapa intermedia tiene asimismo practicados unos rebajes circulares que permiten su ajuste por presión a los otros dos cuerpos y lleva en su eje central un orificio, cuya boca superior es troncocónica, prolongándose el cono a la otra cara.

105.-

110.-

4.- Un procedimiento y dispositivo, según anteriores reivindicaciones, que se caracteriza porque en el alojamiento superior de dicha tapa, lleva adherida por cualquier método una almohadilla de material absorbente que está agujereada en su centro y que permite el paso de un espadín de cabeza circular que en su cara contraria lleva dos tetones. El cierre superior del conjunto adopta la misma forma

30



300128

- 6 -

115.-

cilíndrica y tiene un orificio central de aireación.

5.- UN PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA CONSTRUCCION DE ENVASES DE MATERIAL TERMOPLASTICO.

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas escritas a máquina y por una sola cara.

120.-

Madrid, 22 de mayo de 1964

El Agente Oficial,

A. L. DE LA HERRAN
P. P.

[Handwritten signature]

Escala variable
Madrid 22 MAY 1964
A. DE LA HERMANA

FIG. II

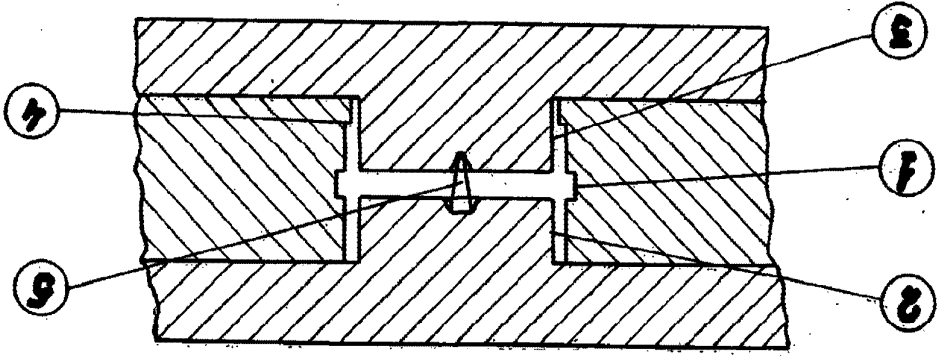
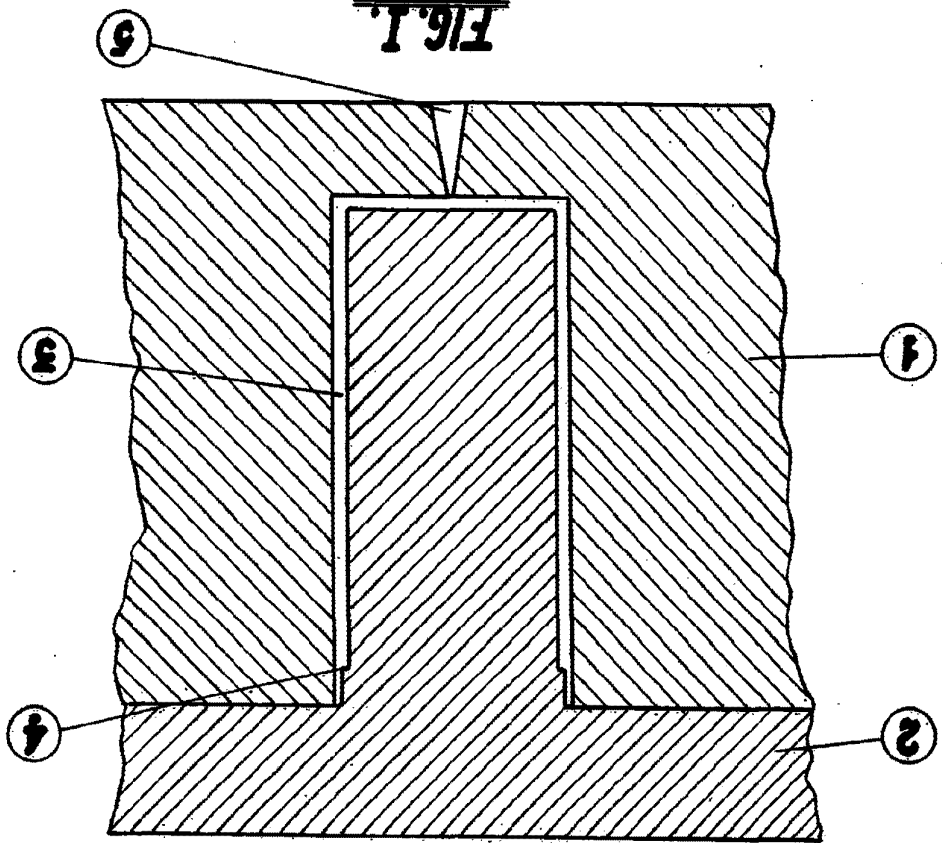


FIG. I



30012822

300128

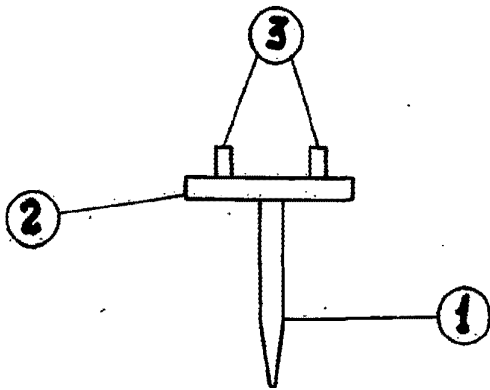


FIG. III.

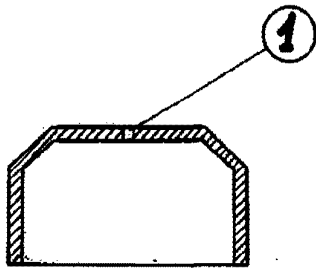


FIG. IV.

Escala variable

Madrid 22 MAY. 1964

A. L. DE LA HERRAN

P. P.