

312422



en un proceso simple y altamente económico.

Los precintos empleados actualmente se realizan por embutido en láminas de diversos materiales para la obtención de un casquillo que se adapte al cuello de la botella, siendo estos materiales por una parte plomo o estaño, con el inconveniente en el primer caso de la posible contaminación por las peligrosas sales de plomo y en el segundo, del alto costo del material empleado. Igualmente se han venido realizando en láminas inatacables de bajo costo, tal como el aluminio, pero los resultados alcanzados presentan como característica propia que sus paredes quedan arrugadas como efecto de la estampación, proporcionando infinidad de estrias y rincones que en nada favorecen el aspecto higiénico del envase y por lo tanto de su contenido.

No pueden tomarse en consideración, a los objetos propuestos los elementos capsulares rígidos, en materias metálicas o sintéticas pero que para su colocación precisan de elementos adicionales de sujeción, con lo que se apartan de la simplicidad de los precintos capsulares propuestos.

A continuación se hará una detallada descripción de los aludidos perfeccionamientos con referencia a los dibujos que se acompañan, en los cuales, a título de ejemplo no limitativo, se ilustran algunas fases del proceso a seguir y el cual a continuación y con referencia a los mismos, se describe detalladamente.

En dichos dibujos:

La figura 1ª, muestra una lámina marcada para la realización de los cortes de obtención de los cuerpos individuales.

La figura 2ª, muestra en desarrollo uno de los elementos alcanzados.

La figura 3ª, muestra la manera de realizar la pre-

312422



paración del precinto capsular para su posterior colocación en el cuello del envase.

40 La figura 4ª, ilustra al precinto en fase de colocación.

La figura 5ª, finalmente representa al mismo precinto colocado y sellado.

 Según queda representado en los dibujos, la marca
45 (1) se refiere a la lámina a utilizar, preferentemente de aluminio tratado o pintado a efectos ornamentales y de protección, a la vez que dotado de las correspondientes impresiones referentes a las características del producto envasado, y en la cual lámina se alcanza una pluralidad de piezas
50 correspondientes a sectores anulares (2) en las cuales la sección corresponde al desarrollo de un tronco de cono en el que el círculo de base se identifica en dimensiones con el exterior del cuello de la botella y ello posteriormente al pegado de las solapas laterales (3) de la manera indicada en la
55 figura 3ª por cualquiera de los procedimientos empleados en la industria y naturalmente acorde con las características de la fabricación que se está realizando y relacionadas especialmente con el volumen de producción a alcanzar y con el espesor previsto en la lámina de origen.

60 Los cuerpos tronco-cónicos alcanzados se calan sobre el cuello de la botella, de manera que por el apoyo que representa el ajuste por igualdad de secciones, determina un exceso de material en la parte superior, emergente sobre el plano de altura máxima del tapón y a cuyo plano se hace incidir en plegado, precisamente en la zona (4), para experimentar finalmente un troquelado en función de recalcar el material para alcanzar el cierre hermético deseado, a la vez que
65 el mismo troquel se corresponde al punzón de marchamo carac-

312422



70 terístico de la marca que lo aplique. Este cierre plegado que se concreta a la parte superior, en esta entampación de recalcado, se alisa eliminando las posibles arrugas susceptibles de acumulación de agentes perniciosos.

75 Las formas, materiales y dimensiones, podrán ser variables, y en general, cualquier otro detalle accesorio o secundario, siempre que ello no altere, cambie o modifique la esencialidad propuesta.

Los términos en que queda redactada esta memoria, son ciertos y fiel reflejo del objeto propuesto, debiendose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

80 El inventor se reserva el derecho de obtención de los oportunos certificados de adición por aquellas mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.

N O T A :

85 Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la invención, así como la manera en que la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las que deberá recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita.

90 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de precintos capsulares, c a r a c t e r i z a d o s por comprender un laminado a espesor adecuado al posterior empleo y en una materia inatacable, preferentemente metálica, un tratamiento superficial de la dicha lámina a efectos de alcanzar simultánea-



95 mente una mejor protección y un embellecimiento superficial,
 una impresión con motivos correspondiente y el corte en sec-
 tores anulares que resultan ser el desarrollo de un tronco
 de cono que se alcanza por pegado de las solapas laterales
 extremas y ello de manera que el círculo de base mayor pre-
 100 senta un diámetro igual al de la sección de yuxtaposición del
 dicho tronco de cono en la embocadura del recipiente, sobre
 cuya sección apoya, manteniendo un exceso de material sobre
 el plano superior del tapón y cuyo exceso se conforma en fa-
 se posterior por troquelado.

105 2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de pre-
 cintos capsulares, según la reivindicación anterior, carac-
 terizados porque el troquelado del exceso emergente sobre el
 plano superior del tapón de cierre de la botella se realiza
 mediante punzones que aplastan el material hasta proporcio-
 110 nar una superficie carente de agrietamientos y hendiduras,
 presentando esta misma superficie marcas en correspondencia
 con las propias de la explotación.

3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE PRE-
 CINTOS CAPSULARES".

Todo según queda expuesto en la presente Memoria,
 que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una
 sola cara, y una hoja de dibujos que se acompaña.

MADRID, 30 de Abril de 1.965.

P. A.

Modesto Polo

" "

312422

FIG. 1

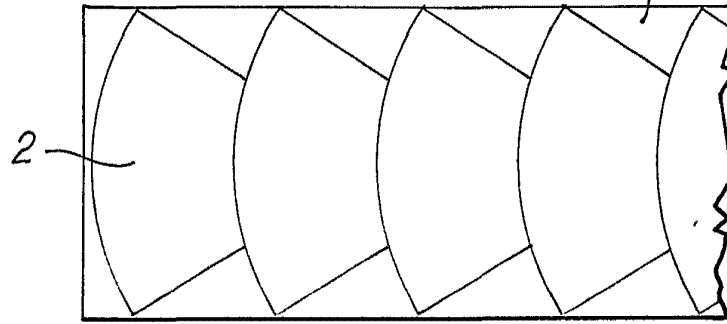


FIG. 2.

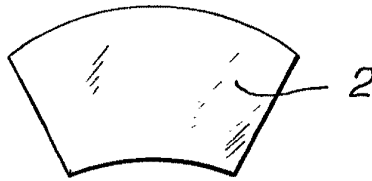


FIG. 3.

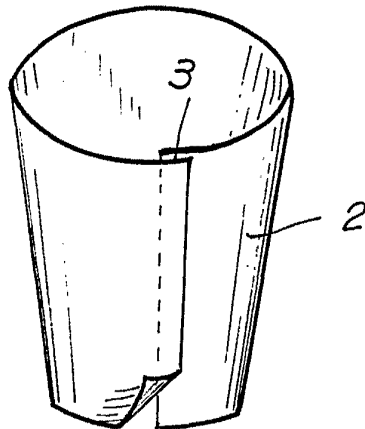


FIG. 4.

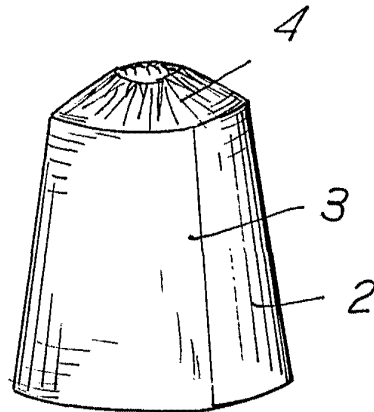
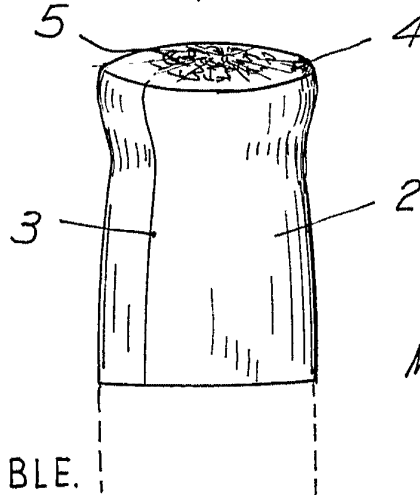


FIG. 5.



Madrid. 30 ABR. 1965

Modesto P. de
M. P.

ESCALA VARIABLE.