

315913



PATENTE DE INTRODUCCION

Por diez años

en España a favor de D. ALFONSO RAMIREZ MARTINEZ, de nacionalidad española, residente en Madrid, calle de Esparteros, nº 11, por :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE RECIPIENTES ELASTICOS CON CIERRE HERMETICO POR VACIO".

5.

ooooo0000ooooo

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Se refiere la presente Patente de Introducción a unos perfeccionamientos en la fabricación de recipientes elásticos dotados de cierre hermético por vacío, que se viene realizando en Bruselas (Bélgica) por la firma Rexall Belgique (TUPPERWARE), 40, Avenue des Arts, bajo las patentes 238-9 y 233-5. Belgas.

10.



315913

- Dichos perfeccionamientos estan enfocados particularmente para lograrlos por cualquiera de los sistemas conocidos en el moldeo, de plásticos de cualquier tipo o naturaleza en diferentes formas y tamaños y fundamentalmente dotados de un elemento de cobertura, que originalmente acondicionado a las características del envase y en particular de su borde de ajuste, permite cerrarlo hermeticamente por vacio, con evacuación previa del aire ambiente, lo que garantiza una mejor conservación del producto y una más larga duración del mismo incluyendo que una vez lleno se mueva o golpee o reciba bruscos movimiento no pierde - aunque de líquido se trate- ni una gota del mismo.
- 5.
- 10.

- Las especiales configuraciones de dichos recipientes en lo que se refiere particularmente a su borde ajuste y elemento de cobertura, no encarecen en absoluto la manufactura del mismo, sino que, por el contrario, puede venderse comercialmente a los precios ya establecidos para este tipo de objetos, solamente oscilando en lo que al tamaño o forma se refiere.
- 15.
- 20.

- Casi todos los envases conocidos, que se emplea para el transporte o almacenamiento de productos en particular aquellos destinados a líquidos, productos granulentos o pulverulentos, susceptibles de derramarse, y que cuenta con elementos adicionales, como garras, ganchos, abrazaderas, clips etc. ponemos por ejemplo la conocida tartera...
- 25.

- Mediante dichos perfeccionamientos, moldeamos inicialmente el cuerpo de recipiente a base de materiales plásticos o sintéticos semi-rígidos, de gran resistencia y consistencia, conservando su borde periférico totalmente
- 30



315913

28 JUN

5. plano y dotado en la cara exterior y a una altura adecuada del mismo, de una pestaña de refuerzo ligeramente arqueada a modo de un arco de círculo, que sirve de punto de apoyo y cierre del borde exterior de la tapadera y como nervio de refuerzo al volumen del recipiente.

10. En una segunda fase o simultaneamente, obtendremos el elemento de cierre o tapa de cobertura. Este en materiales elásticos suavemente inferior al borde del envase o cuerpo del recipiente, permitiendo su elasticidad una ligera extensión para ajustarse perfectamente a dicho borde.

15. Dicha tapa está constituida por una lámina de fino grosor y forma discoidal, periféricamente dotada de un saliente hueco en su interior y perfil en "U" invertida; alrededor rematada por una finísima pestaña periférica en un plano ligeramente inferior a la zona central.

20. Dicha pestaña cuenta en uno de sus puntos periféricos, con una lengüeta de borde romo, para ayuda de la apertura del recipiente. Dicha lengüeta además cuenta con un escotadura en su borde formada por un círculo rasgado, que sirve para colgarlo o situarlo en lugar adecuado.

25. Dicha lengüeta en colaboración con unos nervios circulares y concéntricos equicentros respecto de la superficie plana de la tapa, constituyen el punto para presionar en sus fases de cierre evacuando al aire ambiente interior y crear un vacío, de forma que, la tapa una vez cerrada, queda totalmente y hermeticamente ajustada a los bordes del envase.

30. Una idea más amplia de las características de los perfeccionamientos que se preconizan, la efectuaremos

315913 2800



a continuación al hacer referencia a la lámina de dibujos que a esta memoria se acompaña en la que, de manera un tanto esquemática y tan solo por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos de estos perfeccionamientos.

5. En los dibujos:

La figura 1ª.- Muestra un detalle seccionado de la parte superior de un recipiente y del perfil de un elemento de cobertura.

10. La figura 2ª.- Corresponde a una vista en planta del elemento de cobertura y la 3ª, un alzado de la zona superior de los recipientes.

La figura 4ª.- Corresponde a un detalle en sección, con el elemento de cobertura en posición de realizar el vacío.

15. Comentando las referencias numéricas de dicha lámina de dibujos, se hace la aclaración de que, mediante el número -1-, se indica el cuerpo rígido o almacenador del recipiente, dotado de un fino reborde -2- y, de una pestaña periférica -3-, en sección de cuarto de círculo, para refuerzo o tapadera -4-, que encaja por el saliente hueco -5-, en los bordes -2- del recipiente, cerrándolo hermeticamente por vacío, que provocamos, presionando en los nervios círculos concéntricos -8- y -9-, equicentros en la superficie -4- y traccionando la solapilla o lengüeta -7-
20. De este modo abrimos un espacio por donde provocamos la salida del aire ambiente en el interior, creando el vacío del recipiente y la absoluta hermiticidad del mismo. Dicha solapa presenta un calado rasgado a efectos accesorios.

25. Refiriéndonos a la figura 4ª, de la representación gráfica, mostramos unas manos -M- ; una de ellos presio-
30.



315913

5 nando con el pulgar -A- sobre los nervios concentricos
 -8- y -9- y determinando una presión -b-, al propio
 tiempo que tracciona con la otra -B-, la lengüeta -7-
 para salida del aire ambiente determinando el vacio
 -V- en el espacio comprendido entre la tapadera y el
 producto -P- alojado en el recipiente.

10. Una vez descrita convenientemente la natura-
 leza de los perfeccionamientos se hace constar a los
 efectos oportunos que el mismo no se fabrica en España
 se viene realizando en el extranjero por la firma **REXALL**
BELGIQUE, 40, Avenue des Arts, Bruxelles -4 (Belgique)
 bajo la Marca " TUPPERWARE " y como licencia de la Ptte.
 U.S. 2.487.400; no se queda limitados a los detalles
 exactos de ésta exposición, si no que, por el contrario
 15. en él podrán introducirse aquellas modificaciones de
 detalles que las circunstancias aconsejasen, siempre
 que no sufra modificación, las características esen-
 ciales de la introducción.

NOTA

20. Se declara como de novedad y propiedad para
 todo el territorio español el contenido de las siguientes

REIVINDICACIONES

25. 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de
 recipientes elásticos con cierre hermetico por vacio,
 que se caracteriza esencialmente porque mediante mode-
 lado inyectado, en materias sintéticas plásticas, polie-
 tilénidas o similares, de naturaleza semi-rigida y cier-
 ta elasticidad, obtendremos envases o recipientes,

315013

28 JUN 1951



- de cuerpos en forma adecuada y tamaños proporcionales, dotados de un reborde de igual grosor a la pared metriz y de una pestaña periferica, a una altura adecuada del borde, con preferencia en sección de un cuadrante de círculo invertido, que sirve de refuerzo y/o asientos del elemento de cobertura.
- 5.

- 2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de recipientes elásticos con cierre hermético por vacío, que se caracteriza de conformidad con la reivindicación anterior, porque dicho elemento de cobertura discoidal y de superficie central totalmente plana, moldeado en materiales sintéticos o plásticos de naturaleza elástica fácilmente maleables, está dotado de un saliente periférico, hueco en su interior y de sección en forma de "U" invertida, formando una acanaladura que ajusta sobre el borde superior del cuerpo rígido del recipiente, rematado en un fino reborde periférico que asienta sobre el nervio de refuerzo del mismo, quedando ajustada, estanca y herméticamente cerrada por vacío.
- 10.
- 15.

- 3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de recipientes elásticos con cierre hermético por vacío, que se caracteriza de conformidad con el punto 2ª, porque el elemento de cobertura, cuenta con unos nervios circulares, concéntricos y equicentros, punto inciso de presión para el vacío en colaboración con una lengüeta prevista en su perímetro. Al mismo tiempo que presionamos, traccionamos dicha lengüeta determinando una abertura, por la que provocamos la evacuación del aire ambiente interior, creando el vacío interno y la absoluta hermeticidad de la tapa contra el recipiente.
- 20.
- 25.

- 4ª.-
- 30.

315913

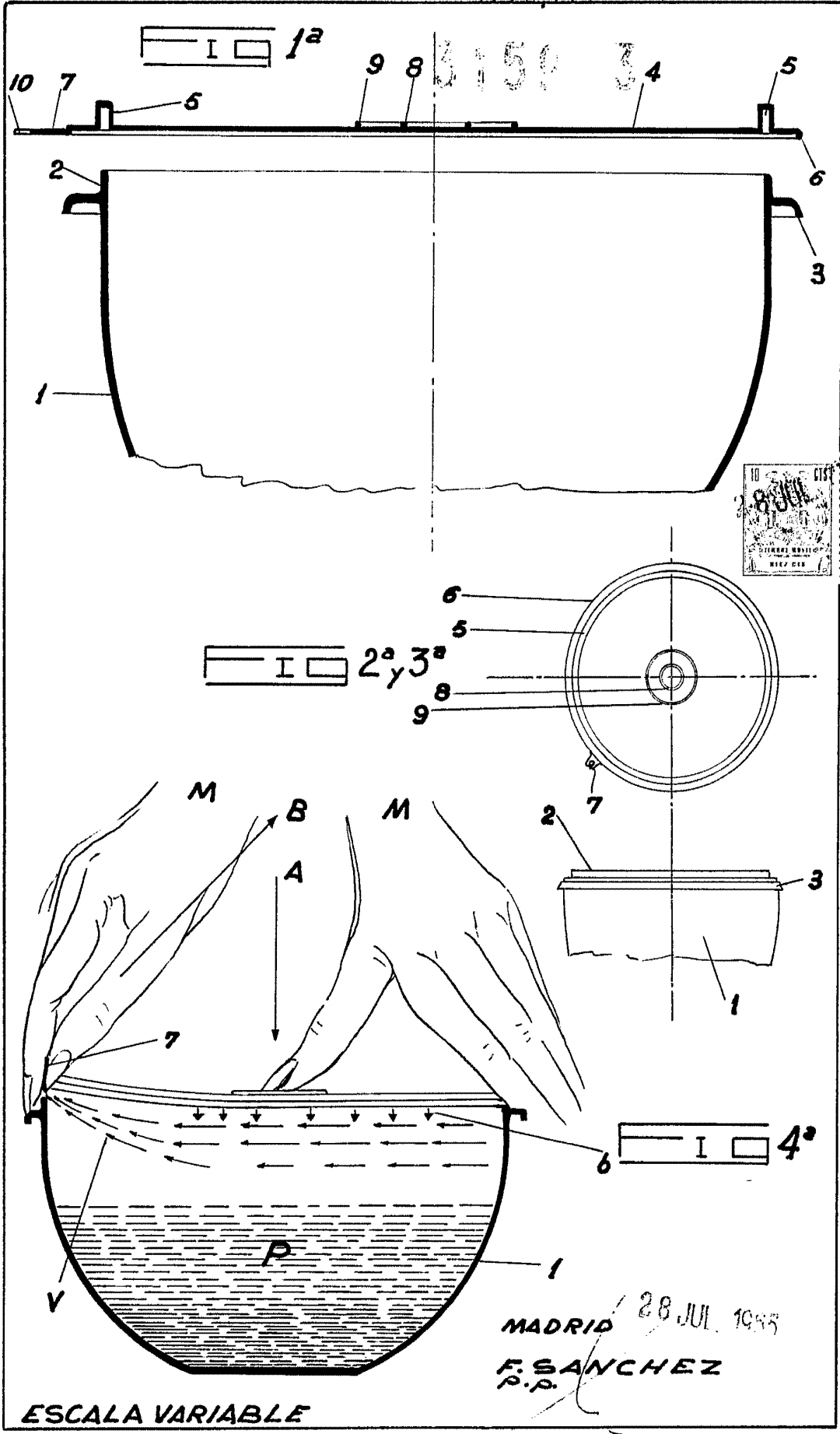


4ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE RECIPIENTES ELASTICOS CON CIERRE HERMETICO POR VACIO.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de 7 hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y una lámina de dibujos que la ilustran.

Madrid 27 julio de 1.955

F. SANCHEZ VALLADARES
P.P.



MADRID 28 JUL 1935
F. SANCHEZ
P.P.

ESCALA VARIABLE