

322269

26



322269

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la firma REYDE, S.L., residente en Barcelona, calle de Juan Güell, nº 153 - - - - -

5.

p o r

"SISTEMA PARA OBTENCION DE ENVASES DE COMPOSICIÓN"

El objeto de la presente Patente de Invención se refiere a un nuevo sistema para la obtención de envases de composición que permite obtener unos envases dobles a partir de envases metálicos de boca estrecha.

10.

Los envases metálicos de boca estrecha, tales como bidones, presentan el inconveniente de que en ciertos productos a envasar no pueden utilizarse por cuanto estos mismos productos atacan las paredes metálicas y en consecuencia,

15.

322269

26



quedan destruídos en poco tiempo.

Como el envase tiene la boca estrecha, en el interior del mismo no se puede disponer un segundo envase de materia distinta, ni siquiera la disposición de una funda, puesto que la boca de esta última no puede cerrarse desde el exterior ni tiene medios de cierre conjuntos.

5.

Además, aún en el supuesto de que se pudiere dotar de tal cierre, debido a la angostura de la boca metálica, lo único que se podría hacer es disponer una funda muy delgada, tal como polietileno. Esto tampoco solventa el problema, puesto que de romperse el envase metálico, esta funda de paredes muy delgadas no podría resistir el peso del producto contenido y por tanto el producto se perdería, lo que además del valor intrínseco del mismo, podría originar daños tales como ocurre cuando el producto es corrosivo.

10.

15.

Este problema expuesto es el mismo que nace cuando el envase metálico tiene un estrato de pintura en sus paredes internas, puesto que de romperse el cuerpo del envase el estrato protector se inutiliza también.

20.

Para evitar ello, lo ideal sería disponer en el interior del envase metálico, un segundo envase de paredes gruesas, de material plástico flexible o rígido, tal como polietileno.

25.

Sin embargo, esto se ha debido desechar por cuanto la disposición de un envase rígido, o sensiblemente flexible, en el interior de un envase de boca estrecha e indeformable, hasta ahora ha sido imposible.

30.

Pues bien, con el objeto de la presente Patente se consigue lo que hasta ahora parecía imposible y es el disponer, en un envase rígido, sensiblemente flexible, un segundo

322269



- envase de paredes gruesas e independientes del envase metálico externo, de manera que en caso de rotura de éste, el contenido no se pierda, ya que el segundo envase interno se mantiene incólume y con vida propia no obstante la rotura de su matriz.
5. Para una perfecta interpretación, se describe a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, del nuevo sistema, acompañándose de una hoja de dibujos en la que:
10. En la figura 1, se representa la fase de introducción en el interior de un bidón metálico, de boca estrecha, una cantidad determinada de polvo de moldeo.
- En la figura 2, la fase de licuación y centrifugación del polvo de moldeo introducido en el interior del envase metálico.
15. En la figura 3, una planta superior de la visión de la propia operación de la figura 2.
- Y en la figura 4, un bidón metálico con un segundo envase moldeado en el interior del externo.
20. Consiste la invención en que a un envase metálico cualquiera (1) de boca estrecha (2), se le introduce en el interior del mismo por su boca estrecha (2), una cantidad determinada de polvos de materia termoplástica (3), conseguido lo cual, se pasa el envase metálico (1) al interior de una fuente calórica (4) y al mismo tiempo se le otorga
25. al envase (1) un movimiento de rotación a fin de que la materia pulverulenta (3) se vaya licuando y por el efecto de rotación se adhiera por las paredes internas del envase (1) lo suficiente, para que adopte la misma configuración que éste y una vez licuado el polvo (3), se suprime el calor
- 30.

322269



otorgado al envase metálico (1) procediéndose entonces a su enfriado sin dejar de efectuar la rotación aludida, hasta que la materia plástica licuada, se polimeriza, conseguido lo cual se deja de realizar dicha rotación y habiendo formado de esta manera un segundo envase (5), de paredes gruesas, de material plástico rígido o flexible según convenga en el interior del metálico y adoptando la configuración interna de este último.

La cantidad de material plástico pulverulento será siempre del peso preciso para conseguir un cuerpo de un tamaño, forma y grosor, previamente determinados para la forma y tamaño del envase metálico (1) que actúa de matriz del segundo interno.

Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

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

1ª.- Sistema para obtención de envases de composición, caracterizado por el hecho de que a un envase metálico cualquiera de boca estrecha, se le introduce en el interior del mismo por su boca estrecha, una cantidad determinada de polvos de materia termoplástica, conseguido lo cual, se pasa el envase metálico al interior de una fuente calórica y al mismo tiempo se le otorga al envase un movimiento de rotación



322269

26

a fin de que la materia pulverulenta se vaya licuando y por el efecto de rotación se adhiera por las paredes internas del envase lo suficiente, para que adopte la misma configuración que éste y una vez licuado el polvo, se suprime el calor otorgado al envase metálico procediéndose entonces a su enfriado sin dejar de efectuar la rotación aludida, hasta que la materia plástica licuada, se polimeriza, conseguido lo cual se deja de realizar dicha rotación y habiendo formado de esta manera un segundo envase, de paredes gruesas, de material plástico rígido o flexible según convenga en el interior del metálico y adoptando la configuración interna de este último.

5. 2ª.- Sistema para obtención de envases de composición, según la anterior reivindicación, en el que la cantidad de material plástico pulverulento será siempre del peso preciso para conseguir un cuerpo de un tamaño, forma y grosor, previamente determinados para la forma y tamaño del envase metálico que actúa de matriz del segundo interno.

15. 3ª.- SISTEMA PARA OBTENCION DE ENVASES DE COMPOSICIÓN. Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

20. Madrid, a 26 de Enero de mil novecientos sesenta y seis.

F. A.,  
Antonia Aficha  
p. p.

FIG. 1

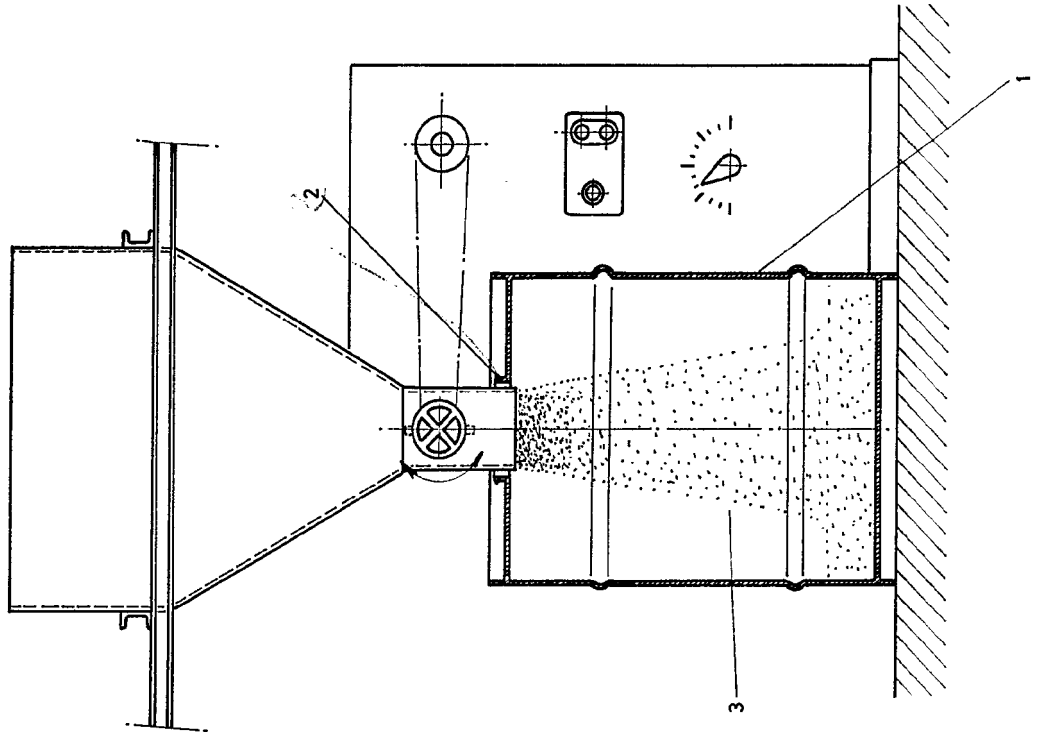


FIG. 2

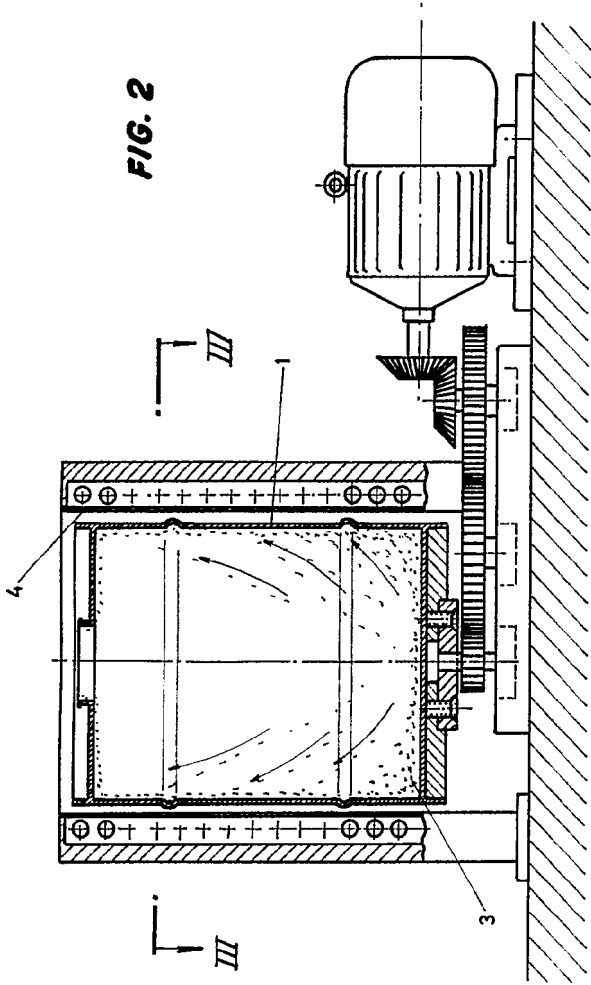


FIG. 3

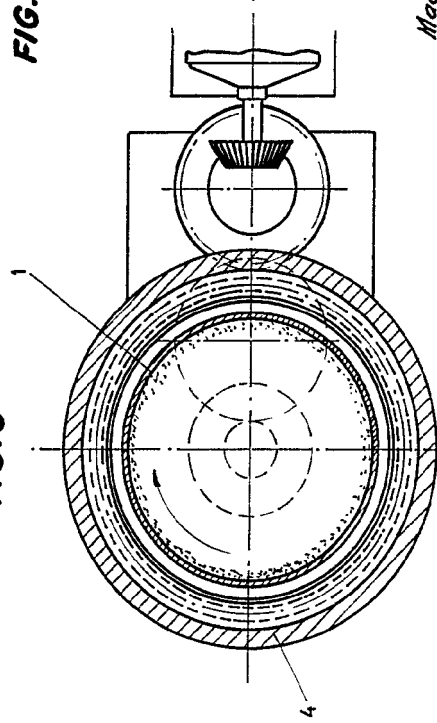
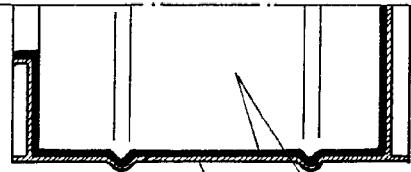


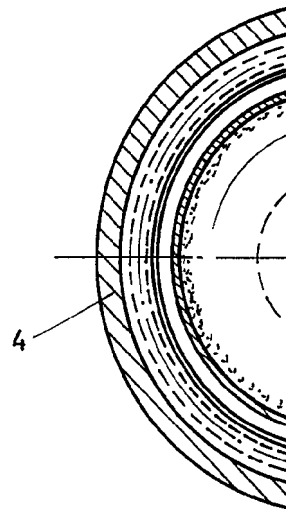
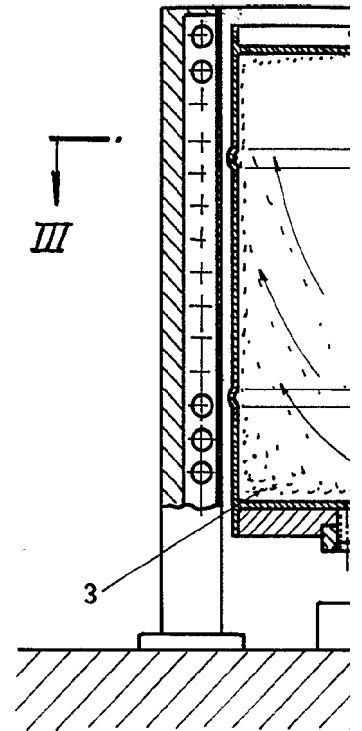
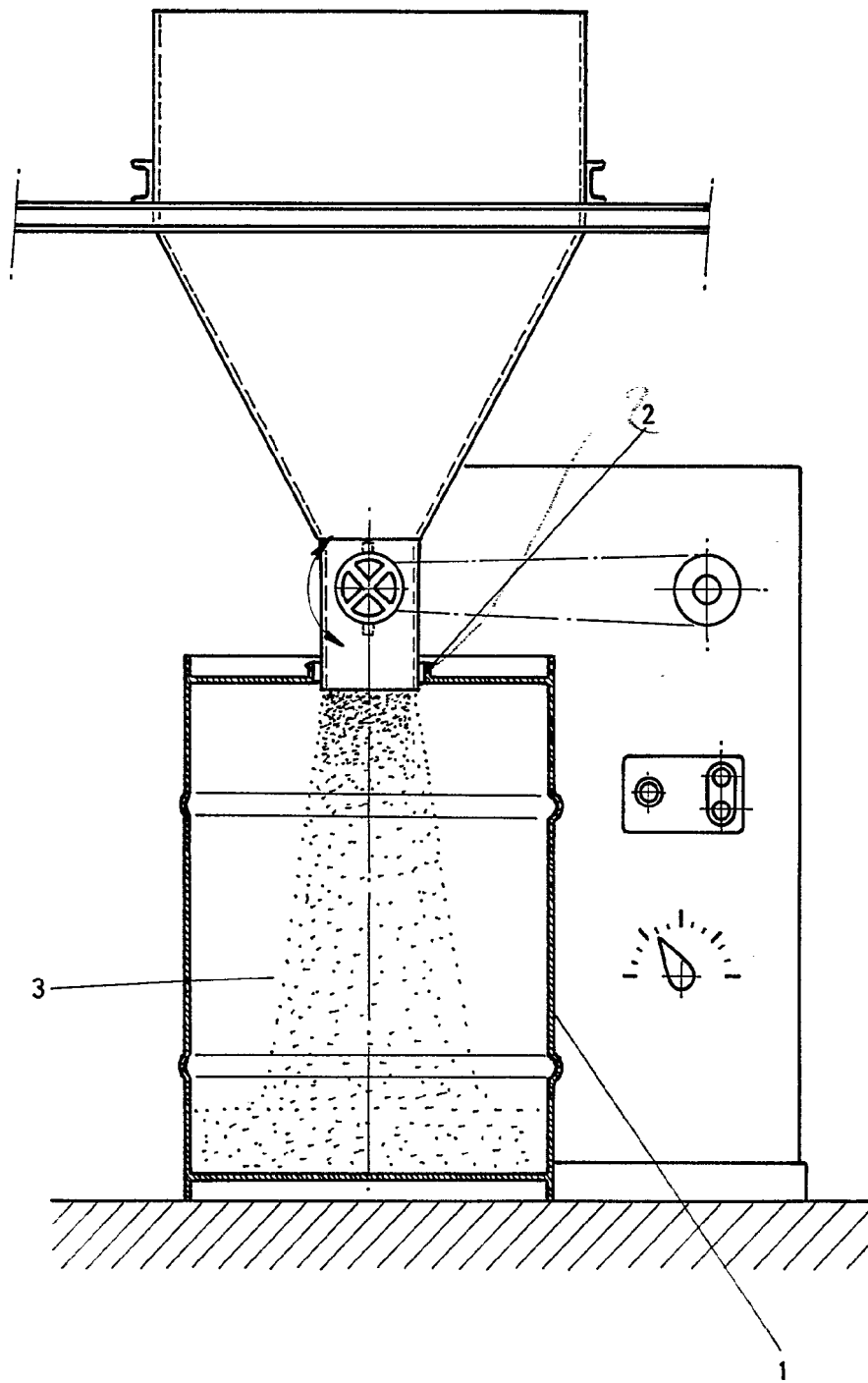
FIG. 4



Madrid, Enero de 1966.

Pla. Antonio Ancha P. P.

FIG. 1



Escala variable

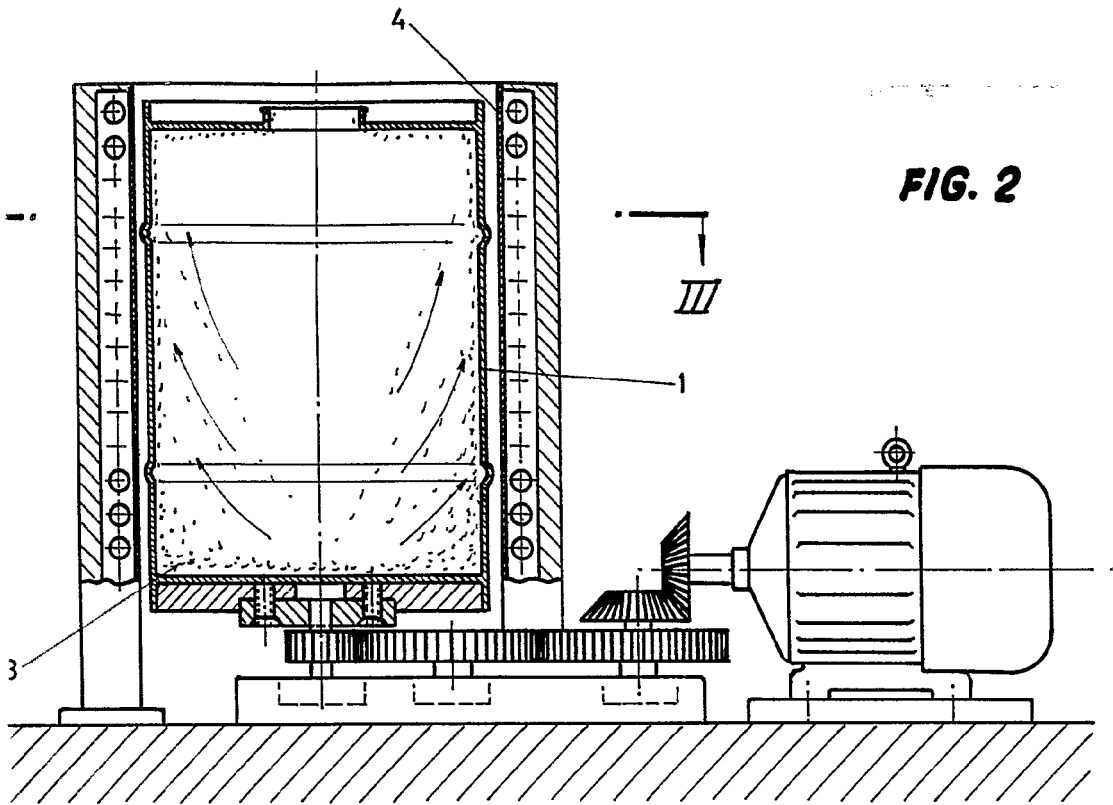
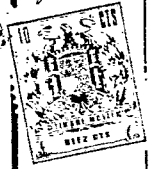


FIG. 2

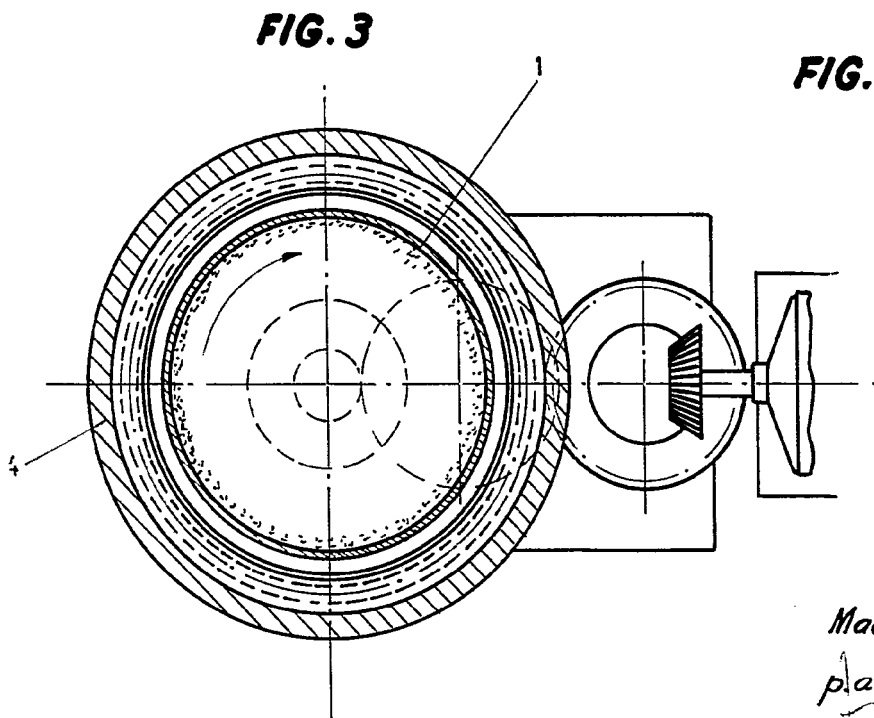
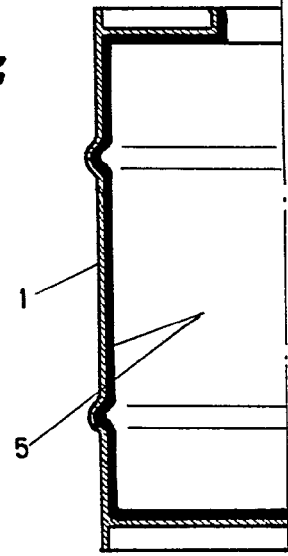


FIG. 3

FIG. 4



Madrid, 23 Enero de 1966.

pl.a.  
Antonio Aricho  
p. p.