

326018



326018

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INTRODUCCION

EN

ESPAÑA

por diez años

a favor de REXALL DRUG AND CHEMICAL COMPANY

con domicilio en 8480 Beverky Boulevard- LOS ANGELES
(California)

de nacionalidad Norteamericana

por "PROCEDIMIENTO PARA MODELAR ARTICULOS HUECOS DE
PLASTICO".

y que tienen por origen La Patente U.S.Nº 2.632.202 de 19 de
Octubre de 1.950, vuelta a solicitar
el 16 de Diciembre de 1.958 bajo el
Nº 24.577.



326018

La presente memoria se refiere aun procedimiento especialmente ideado para modelar artículos huecos de plástico, y rellenar dichos artículos huecos inmediatamente después de haber sido modelados.

5 Hasta ahora, los tubos de plástico se han extruído mediante máquinas para la extrusión de plásticos, y las botellas de plástico se han modelado extruyendo masas gutiformes o tubos de plástico que han sido sopladadas mediante el uso de aire comprimido. Se
10 propone extruir tubos en posición apropiada en relación con moldes abiertos y después cerrar los moldes sobre estos tubos y soplarlos para darles la forma de recipientes huecos dentro de dichos moldes, en secuencia normal. Se propone que los tubos se modelen tal y
15 como se extruyen, de forma que se suministre aproximadamente exactamente el material necesario en cada parte en que se precise más o menos materiales, de manera que el recipiente de plástico final tenga un espesor de pared esencialmente uniforme en todo él, sin
20 tensiones ni esfuerzos y sin debilitar o derrochar material, como sucedería de otro modo.

Por tanto, las finalidades de la invención, son las de proporcionar un procedimiento capaz de modelar recipientes huecos de plástico con paredes laterales
25 uniformemente iguales, exentos de partes débiles producidas por la falta de dicha uniformidad, economización de material en el modelado.

A continuación, se hará una detallada descripción del procedimiento que se cita, con referencia
30 a una forma preferente de realización, susceptible de

326018

26



todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales del mismo;

5 El aludido procedimiento, consiste en una serie de fases en las que se comienza por formar el material plástico en tubos de modelo predeterminado en una pluralidad de zonas modeladoras de tubos, para a continuación, suministrar el material plástico bajo presión en flujo continuo.

10 Este flujo continuo, o corriente de material plástico, se dirige a través de conducciones aparte, hasta las zonas modeladoras de tubos, controlando dicho suministro sobre las citadas zonas, y, alternativamente se procede a la interrupción del flujo en un recorrido mientras se establece otro a través de un segundo
15 recorrido en el lugar de control, con el fin de efectuar la descarga de dicho flujo común y continuo de material plástico, en las distintas zonas modeladoras de tubos, alternativamente.

20 Simultáneamente con este juego alternativo de envío de material plástico a unas y otras zonas modeladoras de tubos, se establece el paso a través de recorridos distintos para efectuar la descarga de dichos flujos continuos de materiales plásticos en la zona
25 modeladora de tubos, y posteriormente a la zona contraria habiéndose previsto el suministro de materiales plásticos de diferentes características desde una pluralidad de máquinas de extrusión, estando cada una conectada con un sólo molde, con lo que se suministra
30 plástico de diferentes características de forma simul-

32601820



tánea a cada molde.

Igualmente, se ha previsto en este procedimiento, una posibilidad de marcar los artículos moldeados, colocando una película de plástico transparente, marcada o rotulada, en un molde abierto, cerrando este molde sobre una masa informe de plástico y de forma que la cara marcada de dicha película quede mirando hacia la citada masa. Al conformarse el artículo en el molde, la película se suelda al artículo con la marca o rótulo dentro de dicha película de plástico.

La forma, materiales y dimensiones, podrán ser variables y en general, cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento que se describe.

Los términos en que queda redactada esta memoria, son ciertos y fiel reflejo del procedimiento descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A

Se reivindican no como propios y nuevos sino como no conocidos ni practicados en España, para que sean objeto de una Patente de Introducción en España, por diez años, los puntos siguientes:

1.- Procedimiento para modelar artículos huecos de plástico, que comprende las fases de formar el material plástico en tubos de modelo predeterminado en una pluralidad de zonas modeladoras de tubos; suministrar el material plástico bajo presión en flujo continuo; dirigir el flujo o corriente de material plástico a través de caminos aparte hasta las zonas modeladoras de



326018

tubos; controlar el suministro de material plástico a las zonas modeladoras de tubos y, alternativamente, interrumpir el flujo en un recorrido mientras que se establece a través de otro en el lugar del control, para efectuar la descarga de dicho flujo continuo de material plástico alternativamente a las zonas modeladoras de tubos.

2.- Procedimiento para modelar artículos huecos de plástico, con forma, de materiales plásticos de diferentes características que comprende formar o modelar los materiales plásticos en tubos de cualquier modelo predeterminado en una pluralidad de zonas modeladoras de tubos; suministrar los materiales plásticos separadamente bajo presión y en flujos continuos; dirigir los flujos o corrientes de materiales plásticos desde ambos suministros a través de recorridos por separado a cada una de las zonas modeladoras de tubos; y controlar el suministro de los materiales desde las correspondientes fuentes de suministro a las zonas modeladoras de tubos interrumpiendo alternativamente el recorrido o paso de los correspondientes materiales plásticos por un lado desde cada suministro mientras que se establece el paso a través de otro lado para efectuar la descarga de dichos flujos continuos de materiales plásticos a la zona modeladora de tubos y luego a la otra zona.

3.- Procedimiento para modelar artículos huecos de plástico, de materiales plásticos que tienen diferentes características, que comprende el suministro de materiales plásticos de diferentes características desde

326018 20



una pluralidad de máquina de extrusión de plásticos, estando cadauna conectada a un solo molde, con lo que se suministra plástico de diferentes características al mismo tiempo a cada molde.

5 4.- Procedimiento para modelar artículos huecos de plástico, que comprende la extrusión de una masa sin forma, de plástico; la colocación de una película de plástico transparente, marcada o rotulada, en un molde abierto; el cierre de dicho molde sobre dicha masa de
10 plástico sin forma alguna, de manera que el lado marcado de dicha película esté mirando hacia la masa sin formar de plástico; y la conformación del artículo en dicho molde de forma que la película se suelde al artículo con la marca o rótulo dentro de dicha película de plástico.
15

5.- PROCEDIMIENTO PARA MODELAR ARTICULOS HUECOS DE PLASTICO.

Todo confoeme se describe en la memoria que antecede, y se reivindica en su Nota.

20 Esta memoria consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 26 de Abril de 1.966

REXALL DRUG AND CHEMICAL COMPANY

P. A.

ERNESTO BOTELLA MONTOYA
P. P.