

2969



30

P A T E N T E D E I N V E N C I O N
P O R V E I N T E A Ñ O S
E N E S P A Ñ A

Solicitada a favor de la firma ESTEVE Y PASTOR,S.R.C., enti-
dad de nacionalidad española, domiciliada en Valencia, Cami-
no de Algirós, nº 59

p o r

=O=O=O=O="PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS MEDIOS PA-
RA LA FABRICACION DE ENVASES POR MOLDEO"=O=O=O=O=O=O=O=O=O=O=

MEMORIA DESCRIPTIVA

5

En el cuerpo de la presente Memoria Descriptiva va-
mos a referirnos a unos importantes perfeccionamientos, in-
troducidos en los medios empleados en la fabricación de en-
vases, por el conocido sistema de moldeo, cuya importancia
por su utilidad y por la novedad que encierran hacen a sus
titulares merecedores de que se les otorgue el privilegio de su
su exclusiva explotación industrial y comercial que otorga el
vigente Estatuto-Ley de Propiedad Industrial.



10 Nos queremos referir en nuestra descripción al tipo de envases de plástico, obtenidos por el conocido procedimiento de moldeo, de proporciones ya considerables, tal como bidones de diversas clases, o envases similares, que por su forma precisan de unos moldes especiales, y de una forma concretísima, de reconocida dificultad por lo que toca a su boca o parte superior del envase, en donde normalmente comportan éstos los asideros de formas especiales y apropiadas, en cada caso, a su especialísima aplicación, y también por que en la parte superior es donde comportan las bocas de llenado o descarga, provistas de tapones o cierres especiales.

20 Así pues, podemos considerar que en estos envases existe una parte tradicional, vulgar y corriente, que es el cuenco, envase o recipiente, propiamente dicho, y una parte especialísima, concreta, dificultosa y complicada, que es su parte superior, donde comporta aquel los asideros, las bocas de llenado o descarga, los tapones especiales, dispositivos de precintaje e incluso espacios para la colocación de señales, marcas o etiquetas.

30 Por esta disposición especial de la parte superior de los envases, ocurre que los moldes que se utilizan en su fabricación constan de una parte, la inferior, de sencilla fabricación, puesto que todos los envases, o casi todos, prácticamente, son cilindricos, con nervios periféricos como refuerzos, pero cuya realización resulta relativamente sencilla, en tanto que la parte superior de los moldes constituyen una difícil labor, que ha de ser especial para cada caso, puesto que cada molde será diferente, si lo ha de ser su parte superior.

35 Precisamente por ello, los titulares de la presente



Patente, han considerado que la solución de este inconveniente podría ser el moldeo previo de la parte inferior o cilíndrica del envase, y en una fase subsiguiente llevar a efecto el moldeo de la parte superior, con soldado a testa de ambas partes. Con ello tendríamos que en el caso de fabricar en vases de una misma cabida pero de diferente parte superior, podría utilizarse un molde común para las partes inferiores, y utilizar un molde para la parte superior, apropiado para la forma requerida, pero cuyo molde superior, al cambiar la fabricación de serie, podría ser sustituido por otro molde superior con lo cual con una sensible reducción en los costos obtendríamos series diferentes de envases, que tendrían todos ellos la parte inferior igual, por haber sido moldeados con el mismo molde o matriz, y de distinta naturaleza en su parte superior por responder a moldes distintos.

Es evidente que en el utillaje de una fabrica dedicada a la confección por moldeo de envases, esta innovación supondría un notable ahorro económico, además de que eliminaría una inútil repetición de moldes o mejor dicho, de parte de moldes, que vemos cómo se repiten para envases de una misma cabida.

Suficientemente descrita la naturaleza de esta invención y las ventajas de orden práctico y económico que de ella se derivan, sólo nos resta manifestar que serán variables las circunstancias de materiales, tamaños y formas de los envases que se beneficien de ella, siempre y cuando no se vea afectada la esencialidad de la misma, que se concreta en la siguiente



N O T A

Los puntos que se reivindicán en la presente Patente de Invención, son:

70 1º.-Perfeccionamientos introducidos en los medios para la fabricación de envases por moldeo, consistentes en que para la fabricación de envases de una misma cabida, y consiguientemente de igual parte inferior, pero de diferente parte superior, en función de los elementos indispensables que comportan, tal como asideros, bocas de carga, tapones y
75 otros, se utilizará un semi-molde único para la parte inferior que normalmente se repite, y semi-moldes distintos para cada serie que haya de tener en la parte superior del envase unas características definidas, de forma que la utilización
80 será conjunta del mismo semi-molde inferior con cada semi-molde superior, para cada serie de envases a fabricar. Y

85 2º.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS MEDIOS PARA LA FABRICACION DE ENVASES POR MOLDEO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva.



Esta Memoria consta de CINCO hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 85 líneas.

Valencia, 22 de Julio de 1966

Por autorización de la interesada.

L. L. Valle