



343841

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años

a favor de REXALL DRUG AND CHEMICAL COMPANY

con domicilio en 8480 Beverly Boulevard - LOS ANGELES (California) U.S.A.

de nacionalidad Norteamericana

por "PERFECCIONAMIENTOS EN METODOS PARA FABRICAR ARTICULOS PLASTICOS".

de la que es inventor, Sr. Paul A. MARCHANT.

Reivindicándose la prioridad de la Patente depositada en Estados Unidos el 28 de Febrero de 1.966 bajo el número 530.591.



343841

5 Existen muchos procedimientos conocidos para mol-  
dear por insuflado recipientes de plástico y tales reci-  
ipientes están decorados ordinariamente por estampación  
con estarcido, estampado en caliente, estampación con pis-  
tola pulverizadora ó procedimientos similares. La presente  
tendencia en la rama de recipientes de plástico es la de  
cambiar el tipo y cantidad de ornamentación colocada en  
los recipientes insuflados. El propósito de este cambio  
es doble: 1) reducir el costo del recipiente final puesto  
10 que el procedimiento de decoración es caro, y, 2) Perfe-  
ccionar el aspecto estético del recipiente. El presente  
invento está encaminado a un recipiente que tenga un cla-  
ro efecto decorativo incorporado dentro de las paredes  
del recipiente durante su formación y al método y aparato  
15 para formar tal recipiente. Está claro que la cantidad y  
el tipo de la materia decorativa aplicados al recipiente  
insuflado por medio de un segundo procedimiento decorativo  
puede ser reducida materialmente cuando parte del efecto dee-  
corativo se proporciona en las paredes del recipiente.

20 El método de acuerdo con el presente invento está  
dirigido a la formación de artículos plásticos incluyendo  
los pasos de hacer fluir material plástico plastificado a  
través de una matriz limitadora para formar un artículo de  
plástico al mismo tiempo que se impide simultáneamente la fl  
25 fluencia de material plástico a través de la matriz en áreas  
localizadas para proporcionar patrones de fluencia en el  
artículo de plástico. La evitación de la circulación de  
plástico es normalmente una desviación de la circulación de  
plástico a través de la matriz tal que se crea una turbu-  
30 lencia en el material de plástico en una línea que se ex-



343841

5 tiende longitudinalmente en el artículo que se está formando. Si el artículo que se está formando es un globo, el globo es subsiguientemente encerrado en un molde de insuflado y se introduce en el interior del globo un fluido presurizado, preferentemente aire, para que se dilate en conformidad con la cavidad del molde de insuflado. Este procedimiento de insuflado es corriente en el ramo.

10 Vista en esencia cual es la base de los perfeccionamientos a los que se refiere esta Memoria, es evidente que se logran los propósitos anteriormente citados de reducción en el coste, y perfección en el aspecto estético del recipiente.

15 A continuación, se hará una detallada descripción de los perfeccionamientos aludidos, con referencia a una forma preferente de realización, susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales de los mismos.

20 Según el ejemplo de ejecución citado, los perfeccionamientos en los métodos para fabricar artículos de plástico, que se preconizan, consisten en hacer circular material plástico plastificado a través de un troquel limitador, para que se forme el correspondiente artículo al tiempo que se impide la fluencia de este material en áreas localizadas para proporcionar patrones de fluencia en el artículo plástico. La circulación del material se verifica en una fluencia continua y en una sola dirección, haciendo que algunas porciones de dicha fluencia se desvían momentáneamente de la citada dirección única prefi-

25

30



343841

jada, y se las hace retornar de nuevo para seguir esta dirección única posteriormente.

5 El método que se describe, prevé hacer fluir el plástico a través de un troquel anular para formar un globo hueco, y el moldear este globo para que el artículo de plástico tenga en este molde patrones de fluencia que serán los que dirijan las corrientes de material a donde previamente se ha fijado.

10 Cuando un artículo presenta caras de distinta conformación se ha previsto en este Método, el evitar la fluencia de material plastificado en áreas localizadas solamente al formar el primer lado ó cara del artículo, proveyendo de patrones de fluencia al mismo en tanto que el segundo lado queda libre de dichos patrones de fluencia.

15 Por último, se ha previsto el incluir en el material plástico partículas adaptadas para acentuar los patrones de fluencia.

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

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

25 NOTA

30 Se reivindican como propios y nuevos para que sean objeto de una Patente de Invención en España, por veinte años, reivindicándose la prioridad de la Patente depositada en Estados Unidos el 28 de Febrero de 1.966 bajo el nº 530.591, los puntos siguientes:

343841



5 1.- Perfeccionamientos en métodos para fabricar artículos plásticos, caracterizados por la circulación de material plástico plastificado a través de un troquel limitador para formar dicho artículo de plástico, impidiendo simultáneamente dicha fluencia en áreas localizadas para proporcionar patrones de fluencia en el artículo plástico.

10 2.- Perfeccionamientos en métodos para fabricar artículos plásticos, según reivindicación 1, caracterizados por la circulación de dicho material plástico plastificado en una fluencia continua en una sola dirección; y haciendo que porciones de dicha fluencia se desvien momentaneamente de dicha dirección única y retornen subsiguientemente para fluir en dicha dirección única.

15 3.- Perfeccionamientos en métodos para fabricar artículos plásticos, de acuerdo con la reivindicación 1, en el que dicho material plástico plastificado es hecho fluir a través de un troquel anular para formar un globo hueco, y el moldeado por insuflado de dicho globo hueco para  
20 formar un artículo de plástico que tenga en él patrones de fluencia.

25 4.- Perfeccionamientos en métodos para fabricar artículos plásticos, de acuerdo con la reivindicación 1, en el que dicho artículo de plástico tiene un lado primero y un lado segundo, caracterizados por evitar dicha  
30 fluencia de material plastificado en áreas localizadas solamente al formar dicho primer lado del artículo de plástico para proveer patrones de fluencia en el mismo mientras se permite que dicho segundo lado esté libre de los patrones de fluencia.



343841

5 5.- Perfeccionamientos en métodos para fabricar artículos plásticos, de acuerdo con la reivindicación 1, en el que dicho material plástico incluye partículas en el mismo adaptadas para acentuar dichos patrones de fluencia.

6.- PERFECCIONAMIENTOS EN METODOS PARA FABRICAR ARTICULOS PLASTICOS.

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

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

Madrid, de Agosto de 1.967

REXALL DRUG AND CHEMICAL COMPANY  
P.A.