

351007

4



MEMORIA DESCRIPTIVA

QUE SE ACOMPAÑA A LA SOLICITUD DE REGISTRO DE
PATENTE DE INTRODUCCIÓN

Por 10 años en España y Provincias de Ultramar.

a favor de:

METALINAS, S.A., domiciliada en Avenida 9ª de
Recaldeberri. - BILBAO -

Por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE JUNTAS DE ESTANQUEIDAD
PARA TAPONES CORONA".

=====



La presente memoria concierne, como su enunciado indica, a la descripción de un procedimiento de fabricación, mediante el cual, se logran producir juntas de estanqueidad para tapones corona, con la particularidad de que las mismas, están íntimamente unidas a dichos tapones corona, formando un conjunto inseparable.

Según el invento, el procedimiento que se preconiza, consiste en depositar una gota de materia plástica, en el centro de la parte interior del tapón corona.

En fase sucesiva, la cápsula metálica provista de dicha gota de material, se somete a una rotación rápida, que lanza la materia plástica sobre la periferia del tapón corona.

A continuación, la cápsula metálica recubierta de materia plástica interiormente y dotada en las inmediaciones de los dientes, de un abultamiento anular de la misma materia, por la acción de la fuerza centrífuga debida a la rápida rotación, es conducida a un horno, en el cual, por efecto del calor allí reinante, se producirá la coagulación de la materia y, eventualmente, una gaseificación interna que la expandirá.

La materia plástica que ha sufrido esta rotación y ésta cocción, tras el enfriamiento, se presenta bajo la forma de un reborde, que nace bajo los dientes de la cápsula y termina en un velo que cubre todo el fondo de la misma, protegiéndola.

Con ello, se logra producir un tapón corona, que tiene íntimamente incorporada una junta de estanqueidad aplicada contra su fondo y constituida por una película interior circular y por un reborde marginal.



Este reborde está destinado a quedar encajado entre el fondo del tapón corona y el gollete de la botella en el momento del cierre, para asegurar la estanqueidad.

5 Este reborde, está situado en la parte del fondo de la cápsula que presenta mayor diámetro y se eleva hacia la parte dentada del borde de la cápsula, extendiéndose hacia el centro de la misma.

10 En éstas condiciones, la estanqueidad de la botella cerrada, se obtiene por presión del reborde contra la parte convexa externa del gollete de la botella.

Las cápsulas metálicas pueden tener una altura standard o reducida: la altura standard está comprendida entre 6,48 mm. y 6,88 mm. y la altura reducida está comprendida entre 5,84 mm. y 6,10 mm.

15 Una idea más amplia del procedimiento que se preconiza, se obtendrá con ayuda de la descripción que de los dibujos adjuntos se realizará seguidamente y en los cuales, solo a título de ejemplo, se representa una preferente forma de realización práctica.

20 EN DICHS DIBUJOS:

La fig. 1 muestra la cápsula, en posición invertida, en el momento en que sobre su interior se deposita una gota de material plástico.

25 La fig. 2 ilustra como la cápsula, es sometida a un rápido movimiento de rotación, con lo cual, debido a la fuerza centrífuga, el material tiende a desplazarse hacia sus paredes.

30 La fig. 3 representa una planta inferior de la cápsula con la junta preformada y después de la fase de calentamiento.



La fig. 4 muestra el conjunto de cápsula y junta, sobre el gollete de una botella, aún sin capsular.

La fig. 5 es una vista análoga a la de la fig. anterior, pero con la realización ya capsulada.

5 Según se aprecia en éstos dibujos, el procedimiento consiste en depositar mediante un útil 1, una gota de material plástico 2, en el interior de la cápsula 3, sometiendo a continuación dicha cápsula, a un rápido movimiento rotacional, sobre eje vertical, que determina que el material, por acción de la fuerza centrífuga, tienda a ocupar las inmediaciones de la parte extrema dentada, formando un escalón anular o resalte 4, como continuidad del velo de poco grueso 5, todo ello constituido por el propio material plástico depositado.

15 A continuación, la cápsula es conducida a un horno, en el cual, debido al calor allí existente, se produce la coagulación de la materia 1 y, eventualmente, también una gasificación interna, que expandirá dicha materia.

20 El conjunto de tapón corona así obtenido se halla en condiciones de ser aplicado al cuello de la botella 6.

25 Las dos fases importantes que podemos destacar en la operación de capsulado, quedan reflejadas, una en la fig. 4 en la que se aprecia el gollete de la botella y tapón aún sin capsular, si bien en posición de primer contacto de la junta de estanqueidad 4 con el gollete 6; y otra en la fig. 5, donde se observa la deformación una vez capsulada, no solo en el contorno o periferia 7 de la cápsula sino también en la faldilla 8 de la misma y junta de estanqueidad 9 con lo cual se logra un cierre totalmente hermético.

30 Se hace constar expresamente a los efectos oportu-



nos, que dentro del ámbito del procedimiento descrito, se podrán introducir cuantas modificaciones de detalle se estimen oportunas, sin que por ello se altere el espíritu de la invención.

5

REIVINDICACIONES

1a) Procedimiento de fabricación de juntas de estanqueidad para tapones corona, de acuerdo con cuyo procedimiento, se dispone un tapón corona convencional, de modo invertido, debajo de un útil capaz de depositar centralmente en su interior, una gota de materia apropiada de carácter plástico; procediendo seguidamente, en fase sucesiva, a someter el tapón corona a un rápido movimiento rotacional, de eje vertical, con lo cual, el material, por acción de la fuerza centrífuga, es lanzado en su mayor parte sobre la periferia de la cápsula metálica, formando allí un escalón circular o reborde, que con menor altura se extiende hacia el centro de la cápsula, ocupándola y protegiéndola.

2a) Procedimiento de fabricación de juntas de estanqueidad para tapones corona, caracterizado porque la cápsula así obtenida según la reivindicación anterior es conducida seguidamente a un horno, en el cual, y por efecto del calor producido en el mismo, provoca la coagulación de la materia plástica y, eventualmente, una gasificación interna que la expande, confiriéndola características, por lo menos, semielásticas que favorecen su misión de estanqueidad al quedar provista de un velo o recubrimiento central que hacia su contorno, es decir, debajo de los dientes de la faldilla, crea un reborde marginal esponjoso de la misma materia.

La presente solicitud de registro de Patente de Introducción, debe recaer sobre:

30



3a) "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE JUNTAS DE ESTAN-
QUEIDAD PARA TAPONES CORONA".

5 Todo ello según queda sustancialmente descrito en
la presente Memoria y Reivindicaciones y representado por
los adjuntos dibujos para los fines especificados.

Madrid, 27 FEB. 1968

El Ingeniero-Agente,

Francisco Helguera



FIG.1

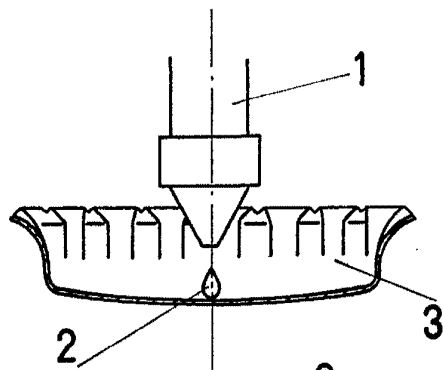


FIG.2

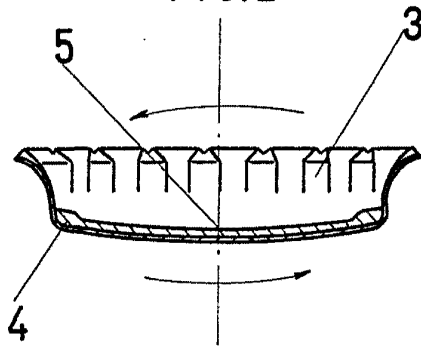


FIG.4

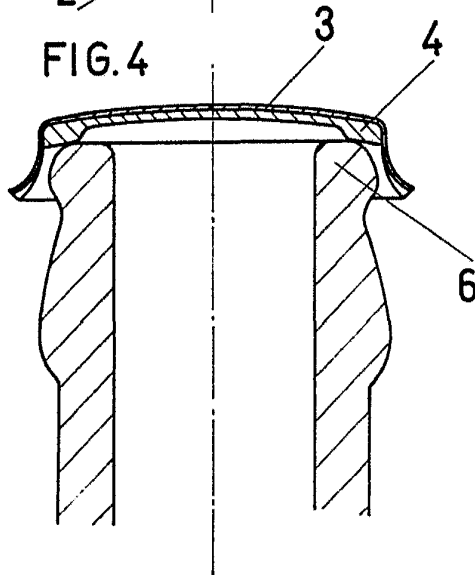


FIG.3

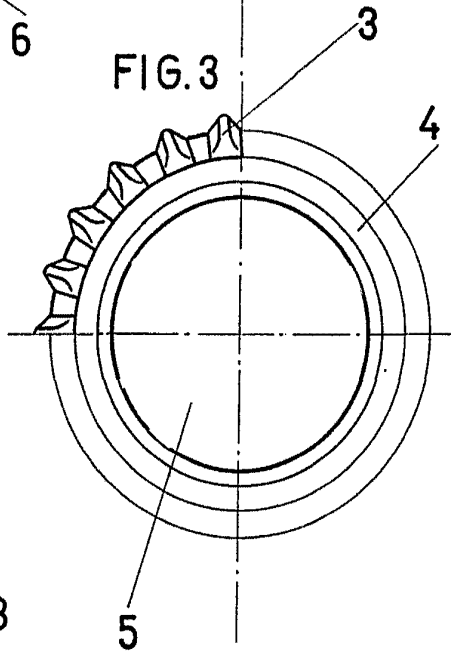
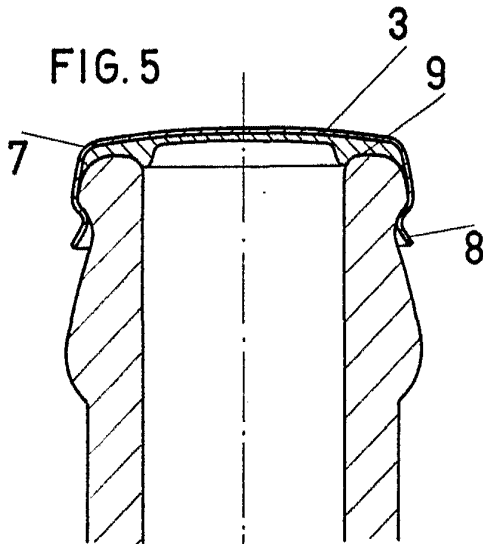


FIG.5



ESCALA VARIABLE

MADRID, 27 FEB. 1968

Al Sr. Ing. Aguirre
Antonio Laguna