



351008

MEMORIA DESCRIPTIVA

QUE SE ACOMPAÑA A LA SOLICITUD DE REGISTRO DE

PATENTE DE INTRODUCCION

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 HERMETICAS

DE CIERRES CORONA".

= = = = =



cual, la cápsula es conducida a un horno, donde se la somete a los efectos del calor allí reinante, para fijar la materia y, eventualmente, producir una gaseificación que la expandirá.

5 Dentro de éste procedimiento utilizado, la característica del invento que se preconiza, estriba en el pistón citado, en el cual, el lado activo, presenta una doble ranura circular.

10 Con ello, la materia plástica que integra la junta después de haber sufrido este modelado y el tratamiento térmico indicado, se presenta después de enfriada bajo la forma de un reborde doblemente anular, situado entre la pared casi vertical de la cápsula metálica, justo debajo del comienzo de los dientes de la falda, unida íntimamente a la propia cápsula, sobre cuyo fondo también se extiende, con la misma materia mediante una fina película
15 que la protege.

 El primer reborde de los citados, el que posee el diámetro más grande, es de carácter básico para la hermeticidad que se pretende y va seguido directamente por
20 el segundo o complementario, que tiene espesor y diámetro menor.

 La estanqueidad de la botella cerrada con éste tipo de junta, se obtiene por la presión del reborde más
25 pequeño con la parte convexa externa del gollete de la botella. La tendencia del reborde pequeño hacia el exterior de la cápsula, en el momento de su cierre, se hace imposible por la presencia del reborde de mayor grueso.

 Las cápsulas metálicas pueden tener una altura
30 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.

Las particularidades y características más importantes del invento, serán mejor apreciadas 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.

EN DICHS DIBUJOS:

10 La fig. 1 muestra la cápsula, en posición invertida, en el momento en que en su parte central, se deposita una cantidad dosificada de material plástico.

15 La fig. 2 ilustra la formación del reborde anular, mediante una prensa, en la cual, la cara activa posee una peculiar configuración.

La fig. 3 representa una planta interior del tapón corona provisto de la junta de estanqueidad que caracteriza el invento.

20 La fig. 4 es una sección de la realización, sobre el gollete de una botella, aún sin capsular.

La fig. 5 muestra una sección de la realización, ya capsulada sobre el gollete de una botella.

25 Según se aprecia en los dibujos, el procedimiento de fabricación empleado para el logro del fin propuesto, se inicia depositando mediante un útil 1, una gota de material plástico 2, en el interior de la cápsula 3, al efecto dispuesta de modo invertido.

30 Seguidamente, el material 2 es sometido a la acción de un pistón 4, que cuenta como característica básica en su cara activa, con dos ranuras circulares sucesivamente dispuestas en su periferia, la exterior de mayor grueso 5



y la interior, de menor diámetro y grueso 6.

Con ello, la cápsula 3 queda dotada de una junta de materia plástica adherida a la misma con un doble reborde anular, encontrándose el de mayor diámetro y grueso 5', seguido del de menor diámetro y grueso 6', prolongándose centralmente una fina película que cubre todo el fondo 7, en una conjunción perfectamente calculada para el logro de una óptima estanqueidad de cierre.

A continuación, la cápsula 3 es conducida a un horno, donde se somete con la junta de materia plástica así formada a los efectos del calor, para fijar la materia y, eventualmente, para producir una gaseificación que la expandirá.

La cápsula con la junta de estanqueidad descritas se hallará dispuesta para su aplicación al gollete 8 de la botella. En la fig. 4 se representa la fase inmediatamente anterior al capsulado, o sea en posición de primer contacto sin presión, entre el reborde básico 5' de la junta de estanqueidad y el cuello 8 del envase. En la fig. 5 se observan las deformaciones experimentadas, no solo en la periferia 9 de la cápsula y faldilla de las mismas 10, sino principalmente en el doble reborde anular que se convierte en la junta 11.

Se hace constar a los efectos oportunos, que dentro del ámbito de la realización propuesta, se podrán introducir cuantas modificaciones de detalle se estimen oportunas, sin que por ello se altere la esencialidad que caracteriza el procedimiento propuesto.

REIVINDICACIONES

30 1a) Procedimiento de fabricación de juntas herméticas



de cierres corona, del tipo constituido a partir de una cantidad dosificada de material plástico apropiado, que después de ser depositado en el interior de una cápsula, al efecto dispuesta de modo invertido, es sometida a los efectos de un pistón modelador, tras lo cual, es conducida a un horno, en el que se produce la fijación de la materia y, eventualmente, una gaseificación que la expande; caracterizado porque en la cara activa del pistón modelador, se disponen perifericamente dos ranuras circulares concéntricas, de las cuales, la exterior o básica es de mayor radio que la interior o complementaria que sigue a aquella, con objeto de que la materia plástica dosificada en el interior de la cápsula quede dotada de dos rebordes homólogos, el exterior de los cuales alcanza el faldón de la cápsula, y tiene menor altura que la definida por la línea de dientes de la misma, prolongándose centralmente una fina película plástica que cubre todo el fondo de la cápsula, todo ello con la misión de determinar un cierre óptimo, en el cual, la tendencia de desplazamiento del reborde complementario pequeño hacia el exterior de la cápsula, en el momento de la compresión al gollete, se hace imposible por la presencia del reborde básico de mayor grosor.

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

2A) "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE JUNTAS HERMETICAS DE CIERRES CORONA".

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,



FIG.1

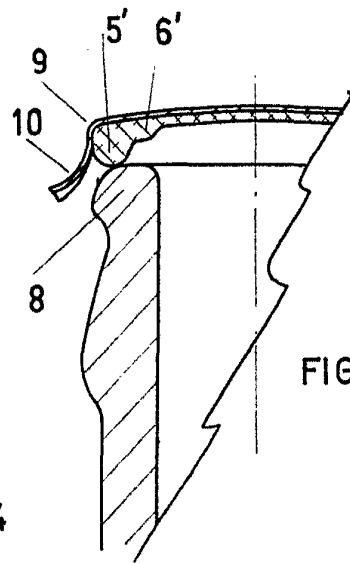
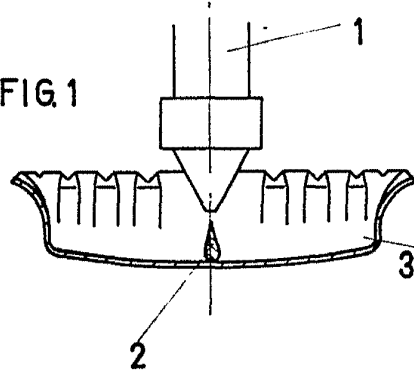


FIG.4

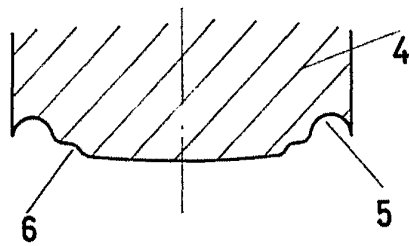


FIG.2

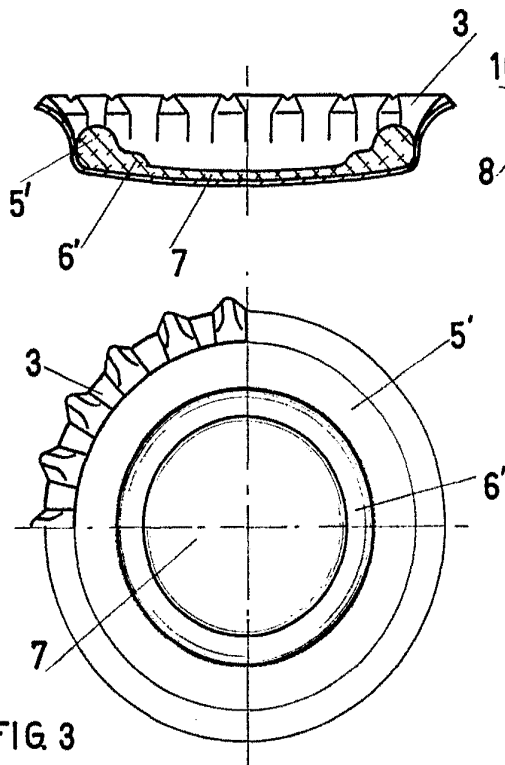


FIG.3

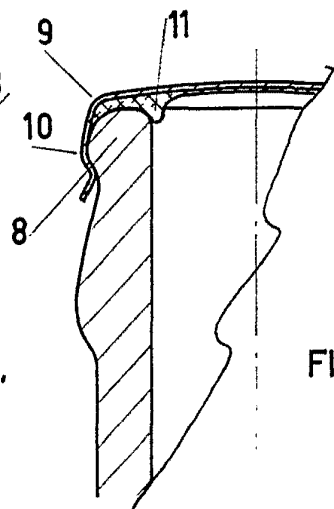


FIG.5

ESCALA VARIABLE

MADRID, 27 FEB. 1968
El Ingeniero-Agente.

P. Holguera