

361185



SECCION TECNICA
REGISTRACION S. G.
CLASE B 29
GRUPO C

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO DE MOLDEADO DE RECIPIENTES DE PLASTICO", a favor de la razón social española PLASTICFORM, S.L., domiciliada en la calle de Aribau, 230 al 240 en BARCELONA.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en el proceso de moldeo de recipientes de plástico.

Hasta ahora, los diversos recipientes de plástico, que se han venido construyendo, lo han sido bajo un proceso operativo simple, con una sola fase de moldeo, en la cual el recipiente terminado, ha recibido a su vez, su forma definitiva, provisto de unas diferencias de espesor, propias para dotarlos de asas, mufiones, tubos salientes y otras pro



tuberancias, logradas con el mismo material, todo de una vez, dando ello lugar a los inconvenientes debidos a unas contracciones del material, a causa de las diferencias volumétricas, de masa y de dimensiones, que inevitablemente se traducen en unos rechupados, que llegan a veces, a faltas de unión y posteriores roturas, con lo cual, muchas de las piezas moldeadas, tienen que ser retiradas por inservibles.

Los moldes, precisaban de unas partes amovibles, que se tenían que retirar postmoldeo, por rosca, por clavijas, o por entallas, para poder finalmente, desprender el recipiente después de su moldeo, con unas manipulaciones más o menos complicadas, que absorbían un tiempo, que mermaba la producción y que no obstante, no permitía lograr todos los objetivos propuestos.

De otra parte, las diversas protuberancias que se trata de obtener, con este proceso singular, forzosamente quedan formadas con un material impropio para ellas. Unas veces, por falta de rigidez, otras por falta de resistencia, con lo cual no resultan aptas para cumplir con las exigencias propias de su forma y de su cometido.

Con el fin de evitar estos inconvenientes y de dotar a los recipientes, de las apreciables ventajas que deben presentar, se ha ideado el proceso de moldeo, objeto de la presente patente de invención, en el cual, se adiciona previamente las piezas complementarias que se precisen, construidas anteriormente, con materiales prensados, dotados de



27 DIC. 1957

un punto de fusión más elevado y de una resistencia mecánica, que responda a unas más altas exigencias de seguridad, bajo todos los aspectos.

- Los principales elementos adicionales, suelen ser pre -
5. ferentemente, tubos o muñones roscados interiormente, para la ulterior aplicación de tapones discretionales, de grifos y principalmente, de asas articuladas, para el transporte de los recipientes. Los referidos muñones, son también aptos para la aplicación de tubos de vidrio, indicadores del nivel,
10. de los líquidos de consumo albergados en el recipiente.

En resumen, lo que se pretende registrar, es un proceso, de moldeo de recipientes de plástico, con elementos adicionales incorporados, que comprenden las fases siguientes :

- A) Construir los elementos adicionales, mediante el
15. moldeo por prensado, con el cual estos elementos pueden presentar las dimensiones en espesor, más adecuadas, sin limitación de clase alguna.

- B) Proceder a la formación de las cavidades pertinentes, en el moldeo de soplado, para la colocación en ellas de
20. las piezas adicionales.

C) Moldeo del recipiente por soplado, con las piezas adicionales incorporadas, por aprisionamiento del material soplado.

- D) Proceder al desmoldeo del conjunto así elaborado
25. y colocación de las piezas complementarias de las adicionales, tales como las asas articuladas, los tapones roscados,

27 DIC.



los grifos roscados, con sus correspondientes juntas de estancamiento.

- La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica, en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en
5. la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



N O T A

Descrito el objeto de la presente invención, lo que se declara como nuevo, comprende las reivindicaciones siguientes :

- 1.- Perfeccionamientos en el proceso de moldeo de
5. recipientes de plástico, esencialmente caracterizados, por proceder a la construcción previa, por moldeo a presión, de unas piezas adicionales, en cuyos bordes laterales presentan unas ranuras, en forma de cola de milano y cuyas piezas presentan un punto de fusión, más elevado que el del material de los recipientes, además de una rigidez y una resistencia mecánica, también mucho más elevada; por procederse a la colocación en el molde de soplado, para la construcción de los recipientes, de las piezas adicionales, en las cavidades que al efecto se hayan practicado en el moldeo y quedando las zonas de anclaje de los elementos adicionales, sobresalientes con la pared interna del molde; por procederse a la formación del recipiente, por moldeo de soplado, cuyo material plástico así inyectado, recubrirá las caras internas de los elementos adicionales, a la par que rellenará
10. las ranuras en forma de cola de milano, aprisionando con ello, a los referidos elementos adicionales, mientras sus
- 15.
- 20.



parte externas permanecen descubiertas y en línea con la superficie exterior del recipiente; por procederse al desmoldeo del conjunto del recipiente y elementos adicionales incluidos, para efectuar la colocación de las piezas complementarias a los elementos adicionales aprisionados, tales como asas articuladas, tapones roscados, grifos roscados y otros, además de las correspondientes juntas de estancamiento que proceden.

10. 2.- Perfeccionamientos en el proceso de moldeo de recipientes de plástico.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 6 hojas foalidas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 7 de Diciembre de 1968

p.a.

JAMME ISEERN

Encomendado JOSÉ RODRIGUEZ