

1 3 M



364353

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 Av. 9ª de Recal-

deberri - BILBAO -

Por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CIERRES".

-ooOooo-



El presente invento se refiere como su enunciado indica, a un procedimiento para la fabricación de cierres de tipo corona por ejemplo de carácter publicitario.

5 Este cierre de corona está formado por una cápsula metálica recubierta interiormente de una ligera capa de protección que presenta el carácter mencionado y que lleva una junta estanca de material sintético ocultando éste carácter.

10 En las coronas de cierre de éste tipo, la capa de protección está constituida de una sola capa de barniz adherente sobre la cual se aplican sucesivamente el carácter mencionado y la junta estanca.

15 Las coronas de cierre conocidas del tipo indicado poseen el inconveniente de no permitir fácilmente la separación de la junta estanca; para descubrir el carácter mencionado una vez usadas. En efecto, la separación de la junta resulta especialmente difícil debido a que se adhiere firmemente a la capa de barniz sub-yacente particularmente por todo el borde de ésta y, ello, a pesar de las propiedades adhesivas más o menos fuertes de éste barniz.

20 Un objeto de éste invento es el de proporcionar una nueva corona de cierre del mismo tipo que permita paliar el inconveniente mencionado de las coronas de cierre conocidas.

25 A tal efecto, en una corona de cierre según la presente invención, la capa de protección está constituida de una primera capa de barniz adhesivo que se pega a la cara interna de la cápsula y de una segunda capa de tinta o laca que se adhiere a la capa de barniz adherente, que presenta aberturas localizadas caprichosamente, cuya misión es

30



5 permitir el pegado de la junta estanca que vaya encima justamente en los puntos no cubiertos por la tinta laca referida. Por consiguiente, de éste modo, la junta estanca se adhiere a la primera capa de barníz adherente, a través de las aberturas de la segunda capa de tinta o laca sin pegarse a ésta última.

10 Una característica de éste invento es la de que las aberturas de la capa de tinta o laca corresponden a pequeñas zonas circulares, ovaladas, rectangulares, etc., distribuidas donde se considere más conveniente.

Ventajosamente, el carácter mencionado anteriormente está impreso sobre la capa de tinta o laca.

La invención se refiere además a un método de fabricación de nuevas coronas de cierre.

15 Otros detalles y características del presente invento irán apareciendo a lo largo de la descripción de los dibujos anexos a la presente Memoria que representan esquemáticamente a título puramente ilustrativo un modo de realización del invento.

20 La figura 1ª es una vista de perfil (corte) de un modo de realización de una corona de cierre según la presente invención.

25 Las figuras 2 y 3, 4 y 5, 6 y 7, 8 y 9, 10, 11 y 12 son diferentes cortes y vistas en perspectiva que ilustran sucesivamente las operaciones del modo de realización de la corona de cierre del presente invento.

En éstas diversas figuras, los números de referencia iguales indican elementos idénticos.

30 La corona de cierre representada comprende una cápsula metálica 1 constituida de un fondo 2 y de una falda



de cierre 3 que presenta unos dientes de engaste 4.

La cápsula 1 está recubierta interiormente de una capa de protección la cual está constituida de una primera capa 5 de un barníz adherente y de una segunda capa 6 de tinta o laca.

La capa 5 de barníz adherente se pega al fondo 2, a la falda de cierre 3 y a los dientes 4 de la cápsula 1. La capa 6 de tinta o laca se pega a su vez a la capa 5 de barníz adherente.

Según el presente invento, la capa 6 de tinta o laca presenta unos puntos de adherencia donde se consideren más conveniente, es decir, unas aberturas para la posterior adherencia de la junta estanca que irá sobre ella.

En éste caso, los primeros puntos de adherencia mencionados de la capa 6 de tinta o laca corresponden a pequeñas zonas 7-8 rectangulares, cilíndricas, ovaladas, etc., que están distribuidas donde se considere más conveniente.

Estos puntos de adherencia 7-8 son particularmente visibles sobre las figuras 7 y 9.

Sobre la capa 6 de tinta o laca se imprime otra capa con el modelo publicitario a que se desee. Esta capa 6 puede llevar varios caracteres de éste tipo en lugar de uno solamente. Además, dicha capa 6 puede mostrar también uno o varios dibujos en lugar del carácter 9 o complementarios de éste último. Por lo general, el carácter 9 está impreso sobre la capa 6 de tinta o laca.

La corona de cierre lleva, además, una junta estanca 10 de material sintético, como la denominada plastisol en el comercio. Este material es opaco o escasamente traslúcido con el fin de ocultar el mencionado carácter 9.



En éste tipo de fabricación la corona de cierre permite la pronta separación de su junta estanca 10 que no está pegada a la capa 5 de barníz adherente, sino a través de las mencionadas zonas o puntos 7 y 8. Se da la circunstancia de que ésta corona de cierre es muy interesante en el campo de la publicidad.

Para realizar las nuevas coronas de cierre representadas, se emplea una lámina metálica delgada 11 (figuras 2 y 3), se recubre una de las caras de la lámina 11 mediante la delgada capa 5 de barníz adhesivo (figuras 4 y 5). A continuación, se recubre la capa 5 de barníz adherente con la ligera capa 6 de tinta o laca (figuras 6 y 7), salvo en los pequeños puntos de adherencia 7-8 destinados a ser enfrentados directamente a la junta plástica. Después de haber endurecido la capa 6 de tinta o laca, se imprimen sobre ésta unos caracteres 9 (figuras 8 y 9) en las zonas enfrentadas en las partes centrales de dichos fondos. Además, con vistas a los emplazamientos de las aberturas 7 y 8, se moldea la lámina 1 que lleva las capas de barníz 5 y 6. Mediante el conformado, se obtienen cápsulas barnizadas 1, impresas en su interior (figura 10). Finalmente, se moldea o se conforma la junta estanca 10 en cada una de las cápsulas obtenidas de ésta forma (figuras 11 y 12).

Concretando, tenemos que partiendo de una lámina metálica, la misma es tratada con una primera capa de barníz adherente, por la parte que luego va a ser el interior de la corona, dado que la otra parte sigue el tratamiento normal del resto de las coronas.

Después lleva una capa de laca o tinta, que generalmente suele ser transparente, pero que en su impresión



deja unas pequeñas aberturas que pueden estar distribuidas de la forma que se crea más conveniente y que posteriormente van a permitir la adhesión de la junta plástica a la primera capa de barníz adherente. Esta segunda capa de laca o tinta por supuesto que no es adherente.

Sobre ésta capa de laca o tinta se imprime otra capa con el modelo publicitario que se desea. Esta capa va impresa con una tinta que puede ser transferible o no transferible. Quiere ésto decir que si es transferible, en el momento de la colocación de la junta plástica, después de conformada la corona, al moldear la junta plástica se va a producir la transferencia de la impresión realizada del metal a la cara interna de la junta plástica. Si no es transferible impresión publicitaria, seguirá impresa en la corona metálica una vez despegada la junta plástica.

Esta junta plástica no se coloca en la corona hasta después de estar conformada, siguiendo el normal procedimiento de depositar con un útil dosificador, y posterior moldeo de la junta en la corona.

Es evidente que la presente invención no ha de limitarse exclusivamente al modo de realización representado en ésta Memoria y que pueden introducirse modificaciones en la forma, la disposición y la constitución de ciertos elementos que intervienen en su realización, siempre y cuando no se aparten del objeto de las reivindicaciones siguientes:



REIVINDICACIONES:

5 1a) Un procedimiento para la fabricación de cierres, del tipo corona, que comporta una cápsula metálica recubierta interiormente de una capa delgada de protección que presente por lo menos, un grafismo o similar y llevando una junta estanca de material sintético ocultando éste grafismo, caracterizado por el hecho de que la capa de protección está constituida por una primera capa de un barníz adherente a la junta que se adhiere a la superficie interna de la cápsula y de una segunda capa de tinta o laca que se adhiere a la capa de barníz adhesivo, la cual presenta aberturas localizadas convenientemente, estando adherida la junta estanca a la primera capa de barníz adherente, a través de las aberturas de la segunda capa de tinta o laca sin adherirse a ésta última.

2a) Un procedimiento para la fabricación de cierres, según anterior reivindicación, caracterizado por el hecho de que las aberturas de la capa de tinta o laca corresponden a pequeños puntos distribuidos convenientemente.

20 3a) Un procedimiento para la fabricación de cierres, según cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que el mencionado grafismo publicitario está impreso sobre la segunda capa de tinta o laca.

25 4a) Un procedimiento para la fabricación de cierres, caracterizado por el hecho de que el gráfico que va impreso con tinta, puede ser transferible en el momento de la colocación de la junta plástica, después de conformada la corona, de modo que al moldear la citada junta plástica se produce la transferencia a su cara oculta de la impresión realizada sobre la segunda capa de tinta o laca.

30



5a) Un procedimiento para la fabricación de cierres, según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que se recubre una lámina metálica por una de sus caras de una delgada capa de barniz adherente, de que se recubre ésta capa de barniz adhesivo de otra capa delgada de tinta o laca, a excepción de las pequeñas zonas destinadas a ser localizadas al menos frente a frente con la junta plástica, de que se imprime un grafismo como mínimo, sobre cada una de las partes de la capa de tinta o laca, de que la lámina metálica recubierta de dos capas de barniz e impresa de la forma indicada se moldea, para formar cápsulas separadas guarnecidas interiormente de dos capas de las cuales la última presenta el mencionado grafismo y las pequeñas aberturas correspondientes a las pequeñas zonas ya indicadas, y de que se forma, finalmente, en cada cápsula obtenida por éste procedimiento, una junta estanca de material sintético, que se adhiere a la capa de barniz adhesivo a través de las aberturas de la capa de tinta o laca y que oculta el grafismo precitado.

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

6a) "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CIERRES".

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

Madrid, 3 MAR. 1969  
FERNANDO ALVAREZ

FIG. 1

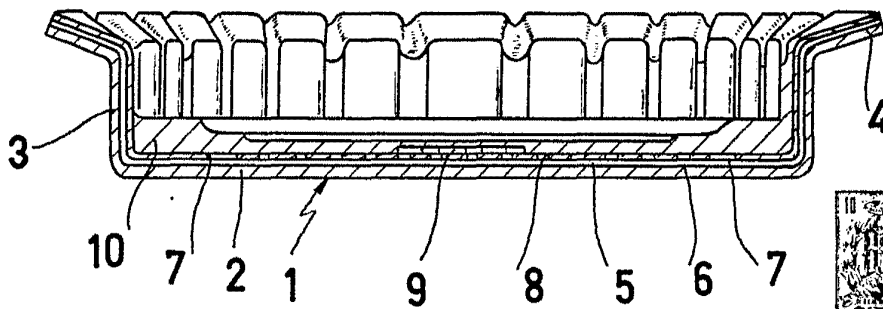


FIG. 2

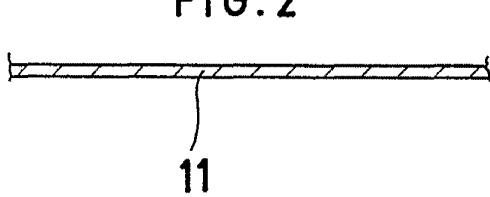


FIG. 3

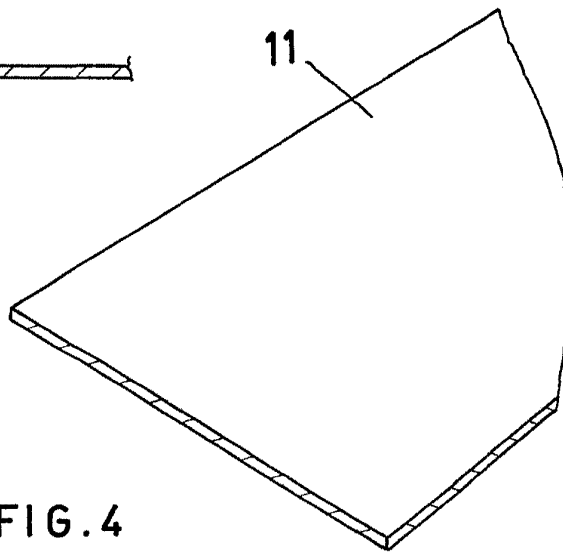


FIG. 4

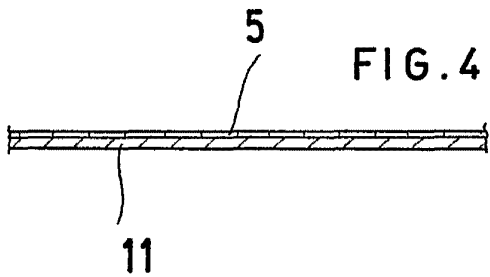
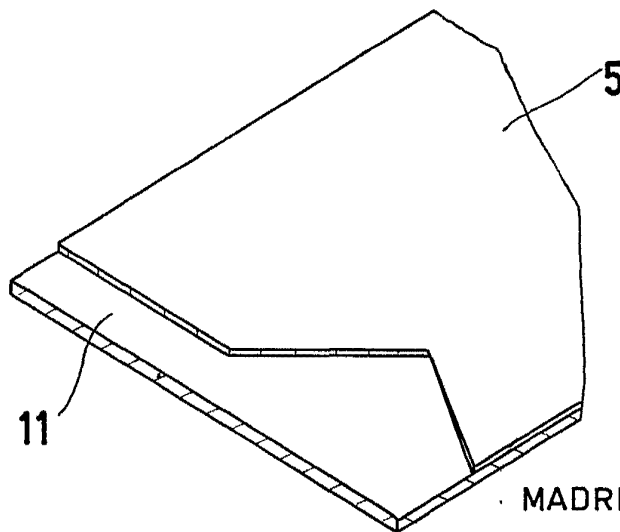


FIG. 5



MADRID, 3 MAR 1969

ESCALA VARIABLE

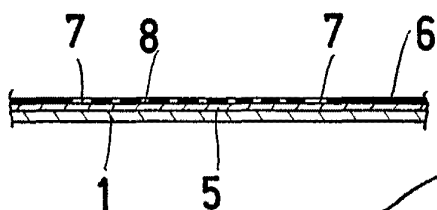


FIG. 6

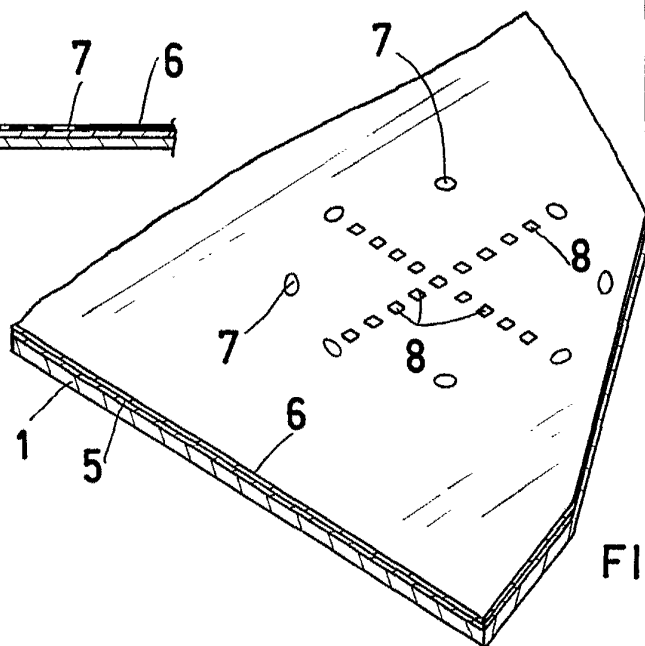


FIG. 7

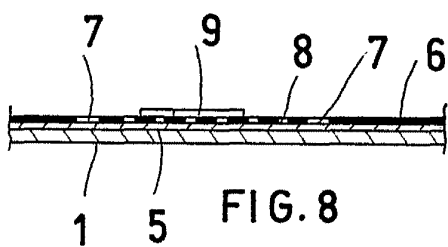


FIG. 8

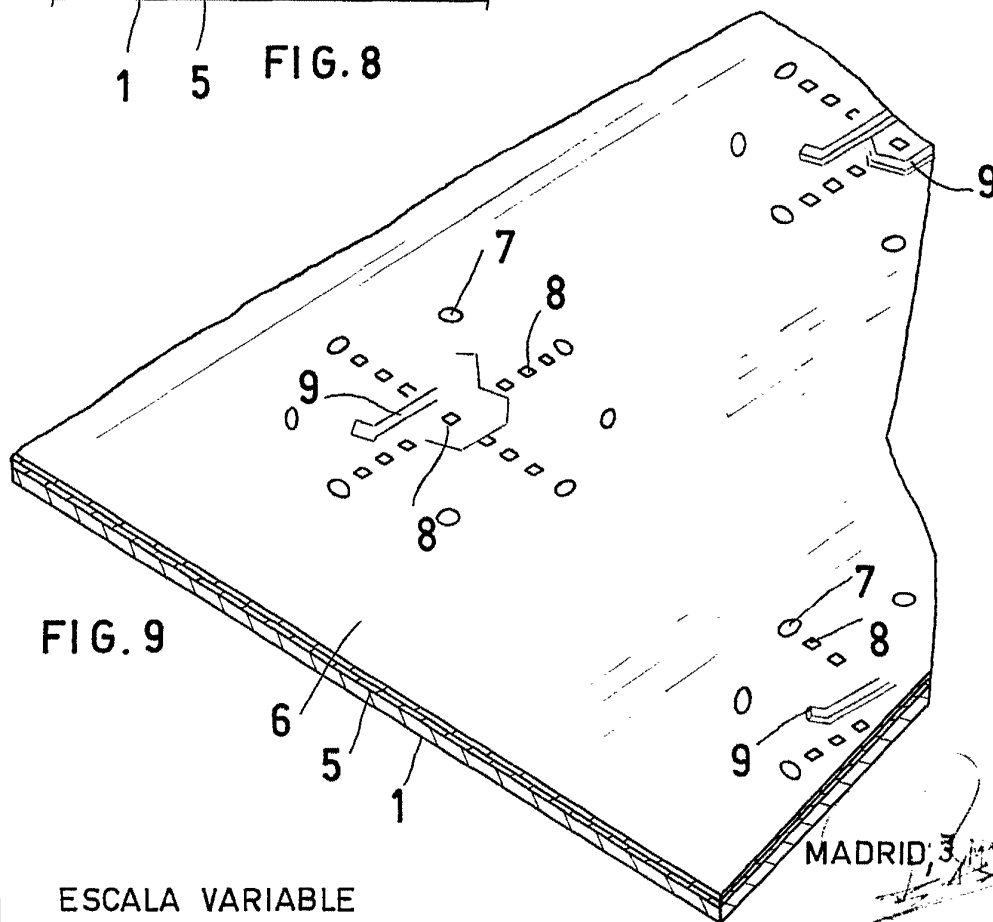


FIG. 9

ESCALA VARIABLE

MADRID, 3/11/1969



FIG. 10

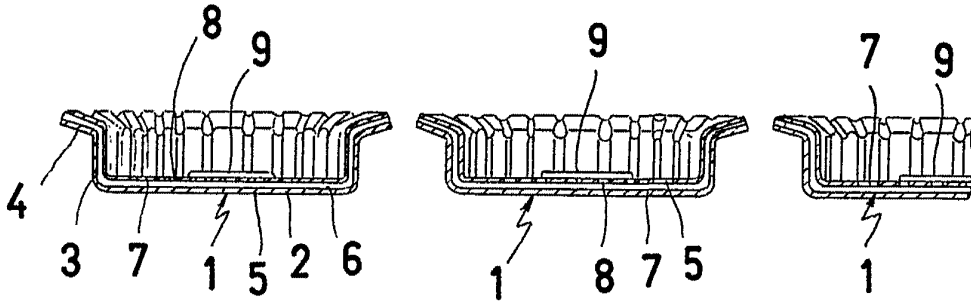


FIG. 11

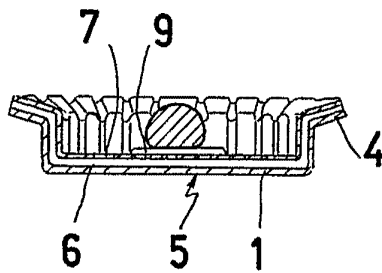
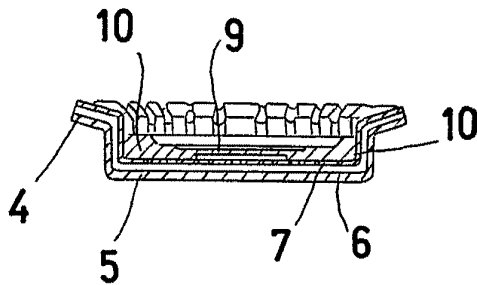


FIG. 12



ESCALA VARIABLE  
MADRID, 3 MAR. 1969