



5 MAY

402946

Int. Cl.: B 65 D, F 16 L

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita a favor de Don José CAMPANALES ESTANY, de nacionalidad española, residente en HOSPITALET

5. (Barcelona), Carretera del Medio nos. 54 al 56, - - - - -

p o r

"SISTEMA PARA LA UNION DE GRIFOS EN ENVASES MOLDEADOS EN MATERIAL PLASTICO"

=====

10. El objeto de la presente Patente de Invención hace referencia a un sistema para la unión de grifos en envases moldeados en material plástico, tales como bidones, garra- fones, etc.,. Actualmente, la incorporación del grifo en dichos envases se suele efectuar durante el moldeo de los mismos. Ello tiene sus inconvenientes: uno de ellos es la 15. consiguiente complicación que se origina al tener que prever la inserción de tal grifo en el molde. Otro inconveniente

402940



no menos importante, es la retracción que al polimerizarse experimenta el material en aquella zona de unión del grifo al envase y que debilitará considerablamente dicha unión.

5. Con el presente sistema se evitan los inconvenientes apuntados, pues la incorporación del grifo en el envase se efectúa después de moldeado éste y en operación aparte. De esta forma no solo se simplifica la operación de moldeo, del bidón o garrafón, sino que se obtiene una unión mucho más resistente y duradera que la que se conseguía por el procedimiento actual de moldeo.

10. Para una correcta interpretación se describe a continuación un caso de realización práctica a título de ejemplo, no limitativo, de un sistema según la invención, acompañándose de una hoja de dibujos en la que:

15. La fig. 1 muestra un detalle de la fase de introducción del grifo en el envase.

La fig. 2 representa otro detalle de la fase de unión del citado grifo al mismo envase.

20. Consiste la invención en que una vez introducido el manguito -3- del grifo -4- en el orificio -5- practicado en la pared del envase -6- y roscada la tuerca interna -7- de fijación de este manguito -3-, se procede a introducir a presión, por máquina inyectora -8-, material plástico fluidificado, el cual penetra a través de un orificio -9- practicado en la pared frontal de la valona -10- del manguito

25. -3- de apoyo contra la superficie externa -6- del cuerpo del envase, y el material plástico fluidificado y a presión queda alojado en la garganta determinada entre aquella valona -10- y la tuerca -7- rellenándola, y por tanto, la pared del envase intercalada entre ambas partes, valona -10-

30. y tuerca -7-, queda a su vez con el orificio -5- obturado y formando un solo cuerpo con el manguito -3- ensartado,

402946

5 MAY



la valona -10- del mismo y la tuerca -7- roscada en la parte interna del envase una vez se ha polimerizado el material plástico últimamente inyectado.

- Para facilitar el recorrido del plástico fluidificado
5. que se inyecta a presión a través del orificio -9- de la valona -10- del manguito -3- del grifo, las espiras del fileteado helicoidal para el roscado de la tuerca -7- de afianzamiento presentan soluciones de continuidad -11-, a fin
10. de que estas soluciones de continuidad -11- determinen pasos de la masa fluidificada y a presión que se inyecta entre la valona -10- y la tuerca -7-, cual masa, a través del orificio -5- del cuerpo del envase -6- y guiada por el manguito -3- del grifo, pasa de la superficie externa de la pared del envase a la superficie interna del mismo, rellena
15. todas las cavidades que actúan de molde y obtura los intersticios existentes entre el borde del orificio -5- del envase y la periferia del manguito -3- convirtiendo en un solo cuerpo, la tuerca -7-, el manguito -3-, la gargante determinada entre ambas, la pared del envase -6- y la valona
20. -10- del manguito -3- del grifo.

- Al objeto de que entre la superficie cercana al borde del orificio -5- del envase -6- y la valona -10- del manguito -3- del grifo haya la máxima cantidad de material plástico inyectado a través del orificio -9- de dicha valona
25. -10, ésta presenta una superficie sensiblemente tronco-cónica de gran base y con reborde saliente en la misma, a fin de determinar una cámara alrededor de la parte externa del manguito -3- y de la pared en donde se encuentra el orificio
- 5- del envase.

30. La tuerca -7- de fijación del extremo interno del tubo manguito -3- se conforma con cabeza, preferiblemente so-

402946

5 MAY



bresaliente del resto del cuerpo, a fin de determinar, por la parte interna del envase -6-, una ampliación de la cámara constituida con objeto de almacenar una mayor cantidad de material plástico inyectado a presión a través del orificio -9- de la valona -10- del manguito -3- del grifo, 5. cual material, al introducirse por el fileteado helicoidal existente entre la tuerca -7- y el extremo interno roscado del manguito -3-, vincula permanentemente, una vez polimerizado, la tuerca -7- al citado extremo sin posibilidad de 10. que pueda aflojarse dicha tuerca -7-, ya que la misma, junto con aquel manguito y el envase -6-, constituyen un solo cuerpo.

Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constatar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, 15. sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones: 20.

1ª.- Sistema para la unión de grifos en envases moldeados en material plástico, caracterizado por el hecho de que una vez introducido el manguito del grifo en el orificio practicado en la pared del envase y roscada la tuerca 25. interna de fijación de este manguito, se procede a introducir a presión, por máquina inyectora, material plástico fluidificado, el cual penetra a través de un orificio practicado en la pared frontal de la valona del manguito de

*mte*

402946

5 M



- apoyo contra la superficie externa del cuerpo del envase, y el material plástico fluidificado y a presión queda alojado en la garganta determinada entre aquella valona y la tuerca rellenándola, y por tanto, la pared del envase intercalada entre ambas partes, valona y tuerca, queda a su vez con el orificio obturado y formando un solo cuerpo con el manguito ensartado, la valona del mismo y la tuerca roscada en la parte interna del envase una vez se ha polimerizado el material plástico últimamente inyectado.
5. 2a.- Sistema para la unión de grifos en envases moldeados en material plástico, según la anterior reivindicación, caracterizado por el hecho de que para facilitar el recorrido del plástico fluidificado que se inyecta a presión a través del orificio de la valona del manguito del grifo, la espira del fileteado helicoidal para el roscado de la tuerca de afianzamiento presentan soluciones de continuidad, a fin de que estas soluciones de continuidad determinen pasos de la masa fluidificada y a presión que se inyecta entre la valona y la tuerca, cual masa a través del orificio del cuerpo del envase y guiada por el manguito del grifo, pasa de la superficie externa de la pared del envase a la superficie interna del mismo, rellena todas las cavidades que actúan de molde y obtura los intersticios existentes entre el borde del orificio del envase y la periferia del manguito convirtiéndolo en un solo cuerpo, la tuerca, el manguito, la garganta determinada entre ambas, la pared del envase y la valona del manguito del grifo.
10. 3a.- Sistema para la unión de grifos en envases moldeados en material plástico, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque al objeto de que entre la superficie cercana al borde del orificio del envase y la va-
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.
- m/e*



lona del manguito del grifo haya la máxima cantidad de material plástico inyectado a través del orificio de dicha valona, ésta presenta una superficie sensiblemente tronco-cónica de gran base y con reborde saliente en la misma, a fin de determinar una cámara alrededor de la parte externa del manguito y de la pared en donde se encuentra el orificio del envase.

5.

4a.- Sistema para la unión de grifos en envases moldeados en material plástico, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado por el hecho de que la tuerca de fijación del extremo interno del tubo manguito se conforma con cabeza, preferiblemente sobresaliente del resto del cuerpo, a fin de determinar, por la parte interna del envase, una ampliación de la cámara constituida con objeto de almacenar una mayor cantidad de material plástico inyectado a presión a través del orificio de la valona del manguito del grifo, cual material, al introducirse por el fileteado helicoidal existente entre la tuerca y el extremo interno rosado del manguito vincula permanentemente, una vez polimerizado, la tuerca al citado extremo sin posibilidad de que pueda aflojarse dicha tuerca, ya que la misma, junto con aquel manguito y el envase, constituyen un solo cuerpo.

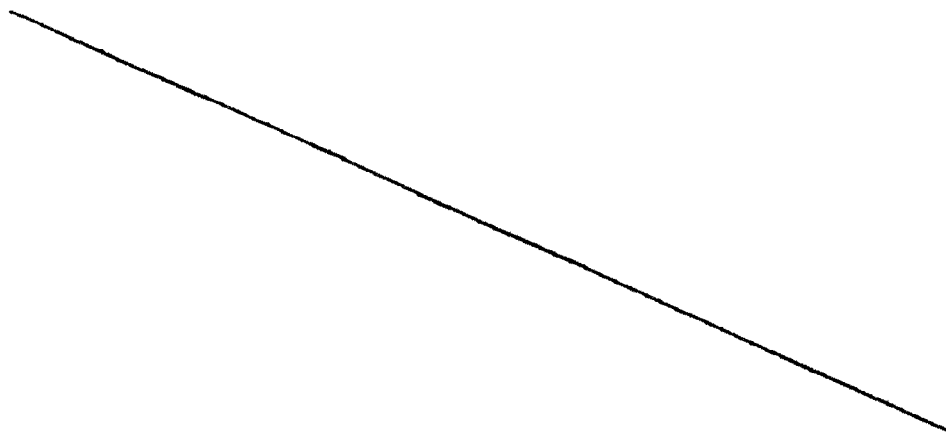
10.

15.

20.

5a.- SISTEMA PARA LA UNION DE GRIFOS DE ENVASES MOLDEADOS EN MATERIAL PLASTICO.

*ME*



4 2946



Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva que consta de siete hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona para Madrid, a cinco de Mayo de mil novecientos setenta y dos.

P.A.,

Handwritten signature in cursive script, possibly reading 'P. A.' or similar.

ante



5 MA

402946

FIG. 1

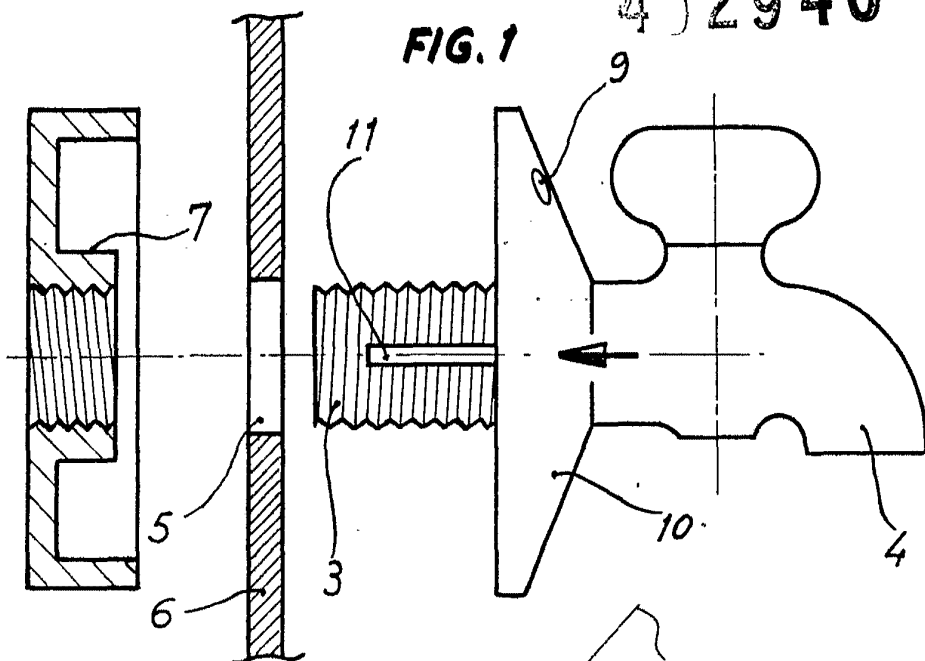
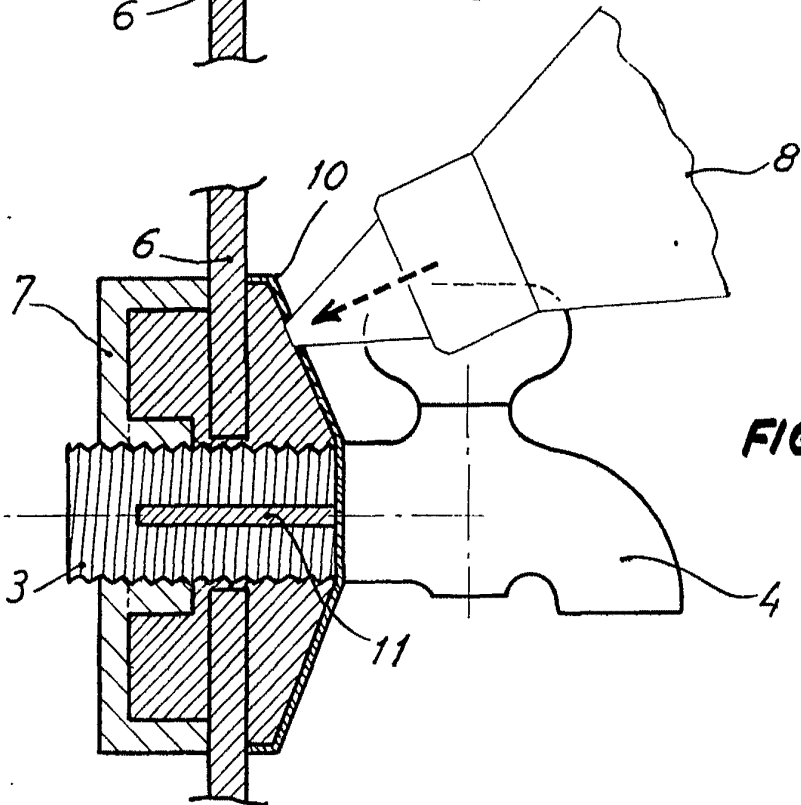


FIG. 2



Barcelona p<sup>o</sup> Madrid, 5 Mayo 1972.

p.a.  
A. Aficha  
p. p.  
*[Signature]*

Escala variable