

1974

PATENTE DE INVENCION

B 81 D // B 65 D

CONCEDIDA

- 3 FEB. 1976

MEMORIA DESCRIPTIVA

S o b r e s

"PROCEDIMIENTO DE REALIZACION DE CAPSULAS DE PRECINTADO"

- - - -

Solicitante: doña SILVIA JANNER, de nacionalidad italiana,
con domicilio en Via Silvio Trentin, 50 -
JESOLO LIDO (Venezia) Italia.

- - - -

POOR
QUALITY

La presente invención se refiere a un procedimiento de realización de cápsulas de precintado y a una cápsula obtenida por este procedimiento.

5. Se conoce ya cápsulas de precintado realizadas a partir de una lámina de materia plástica o metálica arrollada sobre un mandril cilíndrico o troncocónico.

10. El procedimiento de realización de estas cápsulas prevé que los bordes de la lámina arrollada sobre el mandril sean superpuestos y posteriormente pegados. Este procedimiento presenta no obstante diversos inconvenientes que la presente invención se propone eliminar.

15. Un inconveniente consiste en el hecho de que a la altura de la zona de superposición, la cápsula presenta un aumento de espesor que, en la fase siguiente de alizado sobre el cuello de la botella, puede dar lugar a una protuberancia local antiestética a la altura del borde libre.

20. Otro inconveniente consiste en el hecho de que si las cápsulas son de materia plástica coloreada, la zona de superposición de los bordes presenta una alteración cromática debida a la transparencia parcial de la materia empleada.

Otro inconveniente consiste en la dificultad de soldar la materia tratada con barnices o colorantes, a causa de la poca resistencia de la unión.

25. Según la invención, se elimina estos inconvenientes yuxtaponiendo los bordes de la lámina arrollada sobre el mandril y aplicando seguidamente al lado interno de la cápsula una lengüeta de unión.

30. La cápsula así obtenida se presenta pues con los bordes yuxtapuestos frente a la zona de unión, y unidos por una lengüeta aplicada al lado interno de la cápsula.

La presente invención vá a ser descrita a continuación según una forma preferida de realización, dada únicamente a título de ejemplo no limitativo, haciendo referencia a los dibujos anexos en los que:

5. - La figura 1 muestra en perspectiva una cápsula según la invención;
- La figura 2 muestra una cinta continua impresa transversalmente, y
- La figura 3 muestra una cinta continua impresa longitudinalmente.
- 10.

Como se vé en la figura, la cápsula según la invención está constituida por una pequeña lámina de materia metálica o plástica 1 arrollada sobre un mandril de manera que los bordes 2 estén yuxtapuestos frente a la zona de unión. Estos bordes quedan seguidamente unidos entre sí gracias a una lengüeta 3 aplicada por el interior de la cápsula.

15.

La aplicación de la lengüeta sobre la cápsula puede realizarse de diferentes maneras: si la cinta 4 está impresa transversalmente (fig.2), se puede aplicar a lo largo del borde una pequeña tira de cola 5 a la que se adhiere una mitad longitudinal de una cinta de unión 6. Seguidamente, se aplica al otro borde de la cinta 4 o a la otra mitad de la cinta de unión 6 otra pequeña tira de cola 7. La cinta así tratada es cortada seguidamente en pequeñas láminas -

20.

25.

que, arrolladas sobre un mandril, permiten formar la cápsula.

En el caso de las cápsulas obtenidas por medio de una cinta continua 8 impresa en el sentido longitudinal (fig. 3) a medida que se recorta una pequeña lámina 9 en la cinta,

30.

se pega sobre la cabeza de la cinta misma, transversalmente, la mitad longitudinal de la lengüeta de unión 3' que, en la fase siguiente de arrollamiento sobre el mandril, se adhiere con la otra mitad del otro borde de la lámina pequeña.

5.

La invención prevé además que la lengüeta puede ser del tipo autoadhesivo, eliminando así las operaciones relacionadas con la aplicación de la pequeña tira de cola.

La cápsula así realizada ofrece notables ventajas entre las cuales se puede citar:

10.

- La ausencia de superposición de los bordes y por consiguiente la ausencia del aumento de espesor correspondiente de la zona de unión de lo que preceda se deriva que la cápsula no presenta alteración cromática alguna ni protuberancia alguna después del alisado sobre el cuello de la botella.

15.

- La posibilidad de utilizar lengüetas de materiales diferentes de los que constituyen la cápsula, lo que permite obtener mejores resultados con menos gastos: por ejemplo una lengüeta de aluminio de 40 micras es más resistente que una lengüeta de plomo de 80 micras, que es más costosa, tiene un espesor mayor y no evita la protuberancia.

20.

En caso de emplear materia plástica termo-retráctil, resulta útil observar además lo que sigue: actualmente, las cápsulas realizadas con esta materia son obtenidas a partir de pequeñas láminas impresas transversalmente sobre una cinta cuyas fibras están dispuestas también transversalmente. No obstante, con el fin de permitir la superposición de los bordes de las láminas pequeñas, las mismas debe-

25.

30.

- rán quedar desprovistas de coloreado y de decoraciones, con evidentes dificultades de impresión, a menos que se renuncie a la forma troncoónica de la cápsula, o prever el empleo de colores con catalizadores apropiados que permitan el agarre de las masillas o sustancias adherentes. -
5. Según la invención por el contrario, es posible realizar estas cápsulas a partir de cintas de materia plástica termo-retráctil con fibras longitudinales, por el hecho de que la lengüeta aplicada al interior, afecta a los bordes de la lámina pequeña por la cara opuesta a la tratada por el color. Si, por otra parte, se realiza la impresión del color por el lado interno de la cápsula, como por ejemplo según -
10. se ha descrito en la solicitud de patente italiana nº 84.106 A/72, el procedimiento según la invención es igualmente aplicable, a condición de mezclar en el color los catalizadores mencionados más arriba. En cualquier caso, resulta extremadamente fácil emplear una cinta de fibras longitudinales, - que es mucho más económica, presenta un mayor grado de retractabilidad y ofrece una mayor facilidad de coloración y de decoración.
15. 20.

La presente invención ha sido ilustrada y descrita según una de sus formas preferidas de realización, pero es evidente que será posible introducir en la misma diversas variantes de ejecución sin salir por ello del marco de la invención.

25.

N O T A

La Patente de Invención que se solicita por veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE REALIZACION DE CAPSULAS DE PREGINTADO", con Prioridad de la Solicitud de Patente en

30.

Italia nº 85.128 A/73, de fecha 14 de junio de 1.973, según las características esenciales de las siguientes:

REIVINDICACIONES

5. 1ª.- Procedimiento de realización de cápsulas de precintado, del tipo en el que se arrolla una pequeña lámina de materia plástica o metálica sobre un mandril y se une sus bordes en contacto, caracterizado por el hecho de que se yuxtapone los bordes de esta lámina y se aplica seguidamente por el lado interno de la cápsula una lengüeta de unión.
10. 2ª.- Procedimiento de realización de cápsulas de precintado, según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que se aplica, mediante sustancias adhesivas, una mitad longitudinal de una cinta de unión sobre una cinta previamente impresa transversalmente, se recorta seguidamente -
15. dicha cinta en pequeñas láminas, después de haber dispuesto previamente las sustancias adhesivas sobre la otra mitad longitudinal de la cinta de unión o del otro borde de la cinta previamente impresa, y se arrolla seguidamente las pequeñas láminas así obtenidas sobre un mandril.
20. 3ª.- Procedimiento de realización de cápsulas de precintado, según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que se aplica a la extremidad de una cinta previamente impresa longitudinalmente, una mitad longitudinal de una lengüeta de unión, se corta seguidamente en esta cinta una
25. pequeña lámina, se dispone previamente la sustancia adhesiva igualmente sobre la otra mitad longitudinal de la lengüeta de unión o sobre el borde opuesto de la lámina y se arrolla por último la pequeña lámina así tratada sobre un mandril.
30. 4ª.- Procedimiento de realización de cápsulas de precintado, según la reivindicación 1ª, caracterizado por el

hecho de que para la cinta o la lengüeta de unión, se utiliza una pequeña tira auto-adhesiva.

5. 5º.- Procedimiento de realización de cápsulas de precintado, según la reivindicación 1ª, caracterizada por el hecho de que se emplea una cinta frente a la superficie interna de las cápsulas con colores tratados con ayuda de catalizadores apropiados que tienen la función de permitir el agarre sobre las mismas de las masillas o sustancias adhesivas.

10. 6º.- Procedimiento de realización de cápsulas de precintado, según una o más de las reivindicaciones 1 a 5, cuya cápsula está caracterizada por el hecho de que los bordes de la pequeña lamina primitiva son yuxtapuestos frente a la zona de unión, y unidos por una lengüeta aplicada al lado interno de la cápsula.

15. 7º.- "PROCEDIMIENTO DE REALIZACION DE CAPSULAS DE PRECINTADO".

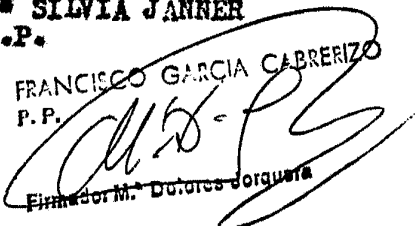
Según queda sustancialmente descrito en la presente Memoria que consta de siete hojas escritas a maquina por una sola cara y acompañada de dibujos.

20.

Madrid, 12 JUN. 1974

Dª SILVIA JANNER
P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P.P.


Firmador M.ª Dolores Jorquera

