

8144

Exp. No. B.65.D.41/08

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA,  
A FAVOR DE LE BOUCHAGE MECANIQUE, DE NACIONALIDAD -  
FRANCESA RESIDENTE EN 75017 PARIS (FRANCIA), 6, RUE  
ANATOLE DE LA FORGE

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAPSULAS DE SOBRETA  
PONADO INVOLABLE".-

Se conocen gran número de procedimientos de fabricación de dispositivos de seguridad destinados a impedir la introducción fraudulenta de un líquido cualquiera en un recipiente que haya servido inicialmente de envase para una bebida tal como: vino, licores, etc..., cuyo origen está garantizado por la etiqueta, por un sello, etc...

Tales dispositivos de seguridad así obtenidos, están a menudo constituidos por un conjunto de elementos: válvula, asiento, deflector, mantenidos sobre la boca del recipiente por un manguito de materia plástica, tal como, por ejemplo, polietileno, estando a su vez retenido este manguito de forma enérgica sobre la boca por cualquier medio apropiado: muescas, gargantas, etc...

Por otra parte, se saben recubrir estos dispositivos de seguridad con una funda o cápsula de sobretaponado cuyo papel es a la vez poner de manifiesto la primera apertura del recipiente e impedir cualquier manipulación fraudulenta sobre el manguito, con miras a violar la válvula de seguridad.

En general, estas cápsulas de sobretaponado presentan una línea de debilitamiento situada por encima de una línea de engaste sobre el manguito. Así, en el momento de la primera apertura del recipiente, que se hace generalmente por desenroscado de la parte superior de la cápsula de sobretaponado, ésta se rompe a lo largo de la línea de debilitamiento.

La parte inferior de la cápsula de sobretaponado, que permanece encajada en el manguito, se opone, por consiguiente, a las manipulaciones que tienden a retirar el manguito para suprimir el efecto de la válvula de garantía.

Desgraciadamente, debido a la relativa elasticidad de la materia plástica constitutiva del manguito y como consecuencia de las tolerancias de fabricación de las botellas, cabe la posibilidad de que, ejerciendo una tracción axial enérgica sobre el manguito, se llegue a

separar éste de la boca sin alterar la porción de la cápsula que quedaba engastada sobre el manguito, lo que priva a la garantía de su carácter absoluto.

5 El procedimiento de fabricación de cápsulas de engaste que constituye el objeto de la presente invención tiene por finalidad evitar este inconveniente y proporcionar una garantía suplementaria contra el fraude.

10 La cápsula obtenida por el procedimiento de la invención se caracteriza por el hecho de que, además de la línea de debilitamiento superior usual, destinada a romperse en el momento de la primera apertura, lleva en su parte inferior una segunda línea de debilitamiento, siendo la citada cápsula, en el momento del capsulado, encajada a la vez sobre el manguito, por debajo de la primera línea de debilitamiento y sobre el vidrio por debajo de la segunda línea de debilitamiento.

15 En estas condiciones, es evidente que, cuando el contenido del recipiente ha sido parcial o totalmente vaciado, el faldón de la cápsula permanece unido solidariamente a la vez con el manguito, por la primera línea de engaste, y con el vidrio por la segunda línea de engaste situada, preferentemente, en la proximidad de la segunda línea de debilitamiento.

20 No se puede, pues, retirar el manguito que contiene el dispositivo que hace a la botella irrellenable. Si se intenta a pesar de todo separar el manguito de la botella, se romperá necesariamente la segunda línea de debilitamiento, lo que permitirá descubrir el fraude.

25 Se da a continuación, haciendo referencia a los dibujos adjuntos, un ejemplo de realización de una cápsula de sobretaponado según la presente invención.

En estos dibujos:

30 - la figura 1, es una vista en alzado de una cápsula según la invención, antes de su engaste en la boca de la bo

tella;

- la figura 2, es una vista en alzado de la misma cápsula después del doble engaste sobre el manguito y sobre la boca de una botella;

5 - la figura 3, es una semisección de la cápsula de la fig. 2 después del engaste, que muestra el manguito y el dispositivo de válvula destinado a impedir un relleno fraudulento.

10 Antes del capsulado, la cápsula según la invención (ver figura 1) no se distingue de las cápsulas corrientes más que por la presencia de dos líneas de debilitamiento relativamente separadas, 1 y 2 respectivamente. En el ejemplo representado, estas líneas de debilitamiento están constituidas por perforaciones de la pared de la cápsula separadas por puentes estrechos de material.

15 Después del capsulado (ver figura 2), el aspecto de la cápsula de la figura 1 se ha modificado por la presencia de un roscado 3, que se corresponde con el del manguito, y por líneas de engaste 4 y 5, en la proximidad y por debajo de las líneas de debilitamiento 1 y 2.

20 El funcionamiento de dicha cápsula se comprenderá mejor haciendo referencia a la figura 3.

Esta figura representa en sección la boca 6 de una botella rematada por un dispositivo de válvula antifraude.

25 Este dispositivo comprende un asiento 7 montado en la boca y que coopera con una válvula 8 protegida hacia arriba por un casquillo 9 destinado a impedir el acceso a la válvula desde el exterior. Este casquillo tiene perforaciones 10, destinadas a permitir la salida del líquido contenido en la botella en el momento del vertido. El conjunto de estos elementos es mantenido sobre la parte superior de la boca de la botella por un manguito relativamente grueso, de materia plástica, 11, sólidamente fijado sobre la boca. En el ejemplo representado, es-

ta fijación está asegurada por la penetración de un saliente 12 de la boca en una garganta 13 prevista en la base del manguito, por su cara interna.

5 El conjunto que acaba de ser descrito está recubierto por una cápsula de sobretaponado diseñada según la invención, cuyo faldón es suficientemente largo para descender sobradamente por debajo de la parte inferior del manguito. Esta cápsula lleva dos líneas de perforaciones 1 y 2, por debajo de cada una de las cuales es engastada en el momento del capsulado, por una parte en 4, en una garganta 14 prevista en la pared exterior del manguito, y por otra parte en 5, en una garganta 15 prevista en la pared exterior de la boca.

10 En el momento del capsulado se imprime igualmente, mediante moletas, un roscado 3 en la pared de la cápsula, por encima de la línea de debilitamiento 1; este roscado se adapta al roscado correspondiente 16 previsto en la pared exterior del manguito, en su parte superior.

Una junta de estanqueidad 17 está aplicada contra la parte superior del manguito por el fondo 18 de la cápsula de sobretaponado.

20 En el momento del primer desenroscado de la parte superior de la cápsula, los puentes de la línea de debilitamiento 1 se rompen, lo que permite destapar la botella y extraer su contenido. En cambio, es imposible tener acceso a la válvula que está protegida por el casquillo 9, de manera que no se puede introducir un líquido cualquiera en la botella.

25 Si se intenta arrancar el manguito forzando el engastado mutuo de la garganta 13 del manguito con el saliente 12 de la boca, se rompen los puentes de la segunda línea de debilitamiento 2, característica de la invención, ya que la parte inferior de la cápsula por debajo de esta línea está retenida en la boca por el engaste 5.

30

N O T A :


En resumen, la presente Patente de invención se contrae a las siguientes reivindicaciones:

1ª.- "Procedimiento de fabricación de cápsulas de sobretaponado invio  
lable", en particular para recipientes cuya boca tiene un mangui  
5 to que contiene un dispositivo de seguridad que impide el relleno frau-  
dulento del recipiente, estando caracterizado esta cápsula por el he-  
cho de que lleva, por debajo de la línea de debilitamiento, destinada  
a romperse en el momento de la primera apertura, una segunda línea de  
debilitamiento, situada en la parte baja del faldón, lo que permite -  
10 encajar la cápsula por una parte en el manguito entre las dos líneas  
de debilitamiento y por otra sobre la boca, por debajo y en la proxi-  
midad de la segunda línea.

2ª.- "Procedimiento de fabricación de cápsulas de sobretaponado invio  
lable", según la reivindicación 1ª., caracterizado por el hecho  
15 de que la parte superior del manguito que contiene el dispositivo de  
seguridad está roscada por su pared exterior y porque en el momento  
del cierre se ha imprimido con moletas en la pared de la cápsula ade-  
más de los dos engastes precitados, un roscado que se corresponde con  
el del manguito.

20 3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAPSULAS DE SOBRETAPONADO INVIO  
LABLE", según queda escrito y reivindicado en la precedente memo-  
ria y nota reivindicatoria que consta de 6 páginas mecanografiadas.

25 ENE 1975



~~111~~  
25 EN 1979  
P. P. FRANCE  
P. P. FRANCE

ESCOFFIER YARDING

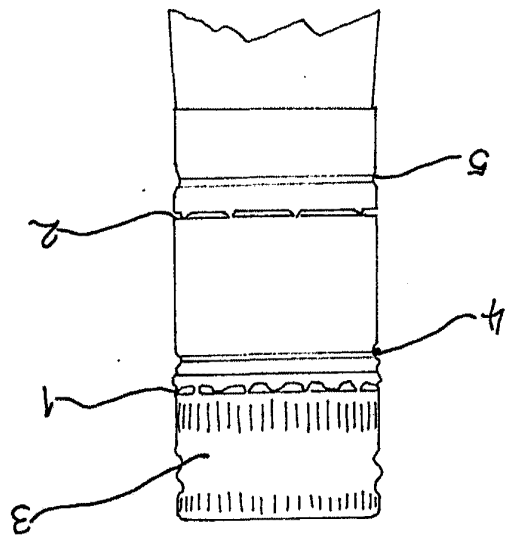


FIG. 2

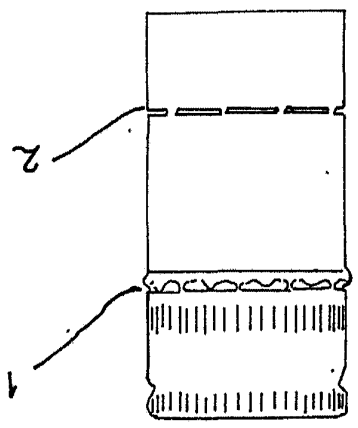


FIG. 1



25 EN

2 HODAS 15.

434144

LE BOUCHAGE MECANIQUE

25 ENI 1975  
 Francisco Javier Pizarro  
 D. T.

Escuela Valdebeke

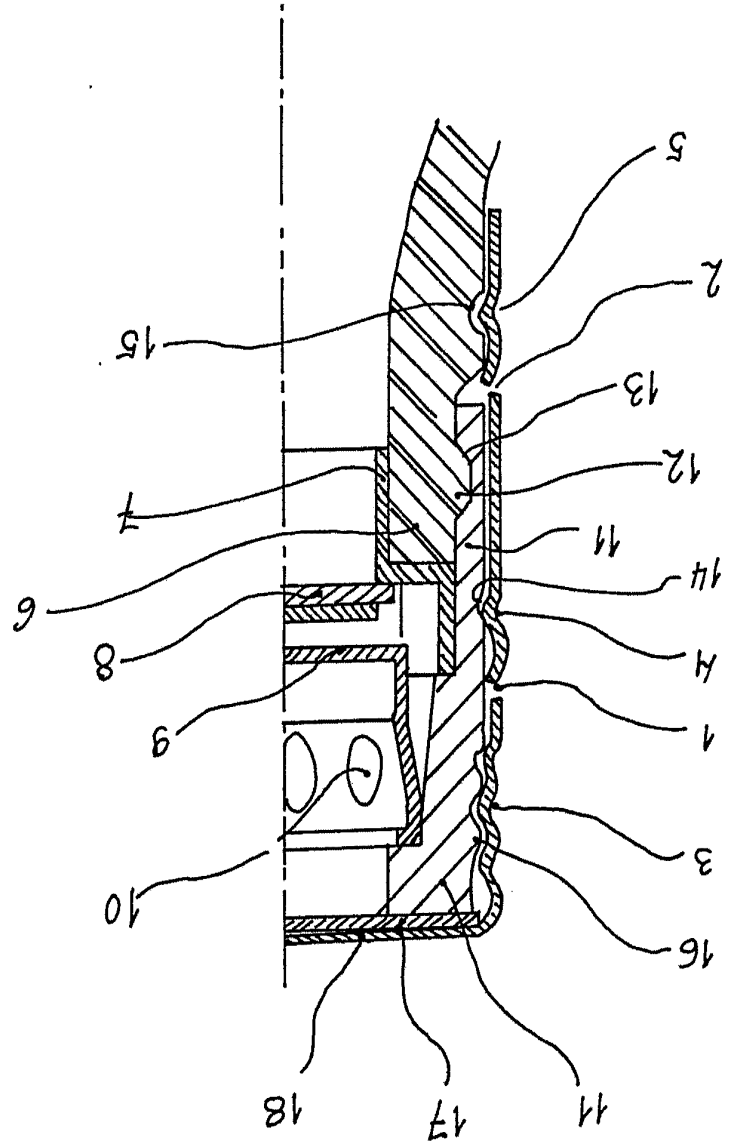


FIG. 3



434144

2 Hojas 22.

LE BOUC HAGE MECANIQUE