

MINISTERIO DE INDUSTRIA  
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

14 MAR. 1978

ES

11

NUMERO

460.152

A1

21

FECHA DE PRESENTACION

21 junio 1.977



ESPAÑA

**CONCEDIDA**

**PATENTE DE INVENCION**

460.152

60 PRIORIDADES:		
61 NUMERO	62 FECHA	63 PAIS
Nº 843.186 (porv. nº 2/55122)	de 21 de junio de 1.976	BELGICA

64 FECHA DE PUBLICIDAD	65 CLASIFICACION INTERNACIONAL	66 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B65D	

67 TITULO DE LA INVENCION
*PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES METALICOS MEJORANDO LA UNION ENTRE EL CUERPO Y LA TAPA Y/O EL FONDO*.

71 SOLICITANTE (S)
RHEEM INTERNATIONAL INC.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
767 Fifth Avenue, NEW YORK, N.Y. (U.S.A)

72 INVENTOR (ES)
Marc Frans MERTENS

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. Joaquin Soliber Pere

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

\*\*\*\*\*

M e m o r i a   d e s c r i p t i v a

La presente Invención se aplica esencialmente a los envases metálicos del tipo que comprenden un cuerpo cilíndrico y fondos engarzados por enrollamiento de los bordes periféricos de dichos cuerpos y los fondos y/o la tapa.

5            Las disposiciones características según la invención se refieren más especialmente, aunque no exclusivamente, a los envases de gran capacidad, por ejemplo, bidones de 100 a 200 litros.

          Debido a tales grandes capacidades, dichos envases presentan un contacto, entre los elementos del fondo y del cuerpo, en una  
10            superficie relativamente muy importante.

          Por el examen de ampliaciones fotográficas de la sección radial de dicho engarce de por sí conocido, y principalmente el engarce representado en la figura 6 de la Patente belga nº 418.665 industrializada por la entidad solicitante, se observa que es difícil  
15            casi prácticamente imposible, asegurar un contacto verdadero, regular y continuo, entre los diferentes espesores de metal aplicados alternativamente sobre los bordes limítrofes o extremos del cuerpo del bidón y sobre los bordes limítrofes o extremos de los fondos o  
          tapa.

20            La unión entre el cuerpo y el fondo y/o la tapa implica, por tanto, que se puedan asegurar, no solamente un gran número de pliegues o dobleces de engarce, sino también disposiciones complementarias susceptibles de tolerar ciertos movimientos de deslizamiento de las partes locales adyacentes, respectivamente del cuerpo y de la  
25            tapa y el fondo, en el caso de que se produzcan impactos o choques

igualmente importantes, sin menoscabo de la estanqueidad.

Por otra parte, parece que los autores de Patentes anteriores relativas al engarce entre el cuerpo y el fondo o la tapa han considerado casi exclusivamente esta cuestión de estanqueidad.

5 De una manera general, la cuestión ha sido resuelta mediante la introducción, entre las partes limítrofes del cuerpo y de los fondos o tapas, de una junta anular posicionada generalmente en una parte del engarce.

10 La presente invención tiene por objeto unos perfeccionamientos en la fabricación de envases metálicos del indicado tipo que se caracteriza por el hecho de que, después del engarce, el citado elemento de estanqueidad se desarrolla de manera que presenta varias capas concéntricas y alternativas en el engarce.

15 En un caso de realización preferente, el citado engarce se realiza de tal manera que presenta siete espesores de metal que se alternan con una pluralidad de capas de elementos anulares con lo que forman simultáneamente la junta de estanqueidad y la guarnición o empaquetadura deformable proporcionalmente de acuerdo con los movimientos relativos eventuales entre los diferentes espesores de metal en el engarce. De este modo, tiene efecto una alternancia entre  
20 por lo menos cinco espesores de metal y tres espesores de un material relativamente elástico..

El producto de estanqueidad podrá estar constituido por un material de caucho natural o sintético de por sí conocido.

25 El borde periférico del fondo presenta, después del engarce un perfil tal que el engarce resulte asimismo todo lo apretado y compacto posible.

A continuación se describe una forma de realización de acuerdo con los presentes perfeccionamientos solamente a título de ejemplo

no limitativo, con referencia al dibujo único adjunto en el que se representa una sección radial considerada por el engarce.

El borde periférico del fondo o tapa -1- y la parte yuxtapuesta a la parte correspondiente del borde limítrofe del cuerpo del bidón -2- se enrollan al mismo tiempo que la capa que constituye el elemento de estanqueidad de tal modo que el engarce resultante presenta, en este caso, siete espesores de metal -3- a -9- que se alternan con por lo menos tres a cinco espesores de un material de estanqueidad -10- a -14-.

De esta manera se realiza un engarce en el que la superficie de contacto metal con metal es substituída en gran parte, por un contacto metal con material de estanqueidad.

Esta realización se podrá llevar a la práctica en forma esencialmente variables en proporción el número de pliegues en el engarce, del número de espesores de material de estanqueidad y de la naturaleza del material de estanqueidad que se utilice.

Podrá observarse que, a la inversa de las realizaciones tradicionales de engarce con junta de estanqueidad, esta no queda confinada en una parte relativamente reducida del engarce, sino que se dispone de manera que presenta una superficie de contacto máximo con el metal. Por el contrario, las capas de material de estanqueidad se hallan aplicadas en una altura próxima a la altura del engarce.

De esta nueva concepción resulta que el material de estanqueidad participa mucho más en el engarce asegurando, al mismo tiempo, una estanqueidad satisfactoria y un engarce en el que los pliegues del metal pueden acusar eventualmente ciertos movimientos relativos, por ejemplo, en el caso de sollicitaciones accidentales. Dichos movimientos relativos son tales que, incluso en el caso de deformación permanente, dentro de límites determinados se mantiene evidente

mente una continuidad de contacto entre los espesores del metal y las capas de material de estanqueidad.

La invención concierne a todos los envases metálicos y más especialmente a todos los bidones metálicos en los que los fondos o tapas se solidarizan con el cuerpo del envase por medio de un engarce de conformidad con la invención.

N O T A  
\*\*\*\*\*

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de envases metálicos mejorando la unión entre el cuerpo y la tapa y/o el fondo, caracterizados porque el engarce por medio del cual se solidarizan la tapa y/o los fondos con el cuerpo del envase se lleva a cabo formando una pluralidad de pliegues del metal alternados con una pluralidad de capas de un material de estanqueidad .

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de envases metálicos, según la reivindicación 1, caracterizados porque en el engarce entre los fondos y/o la tapa, por una parte y el cuerpo, por otra se forman ~~se~~ espesores de metal alternados con por lo menos dos espesores del material de estanqueidad.

3.- Perfeccionamientos, según las reivindicación 1 ó 2, caracterizados por aplicar las capas del material de estanqueidad según una altura próxima a la altura de engarce.

4.- Perfeccionamientos en la fabricación de envases metálicos mejorando la unión entre el cuerpo y la tapa y/o el fondo.

Este memoria consta de seis paginas escritas por una sola  
cara.

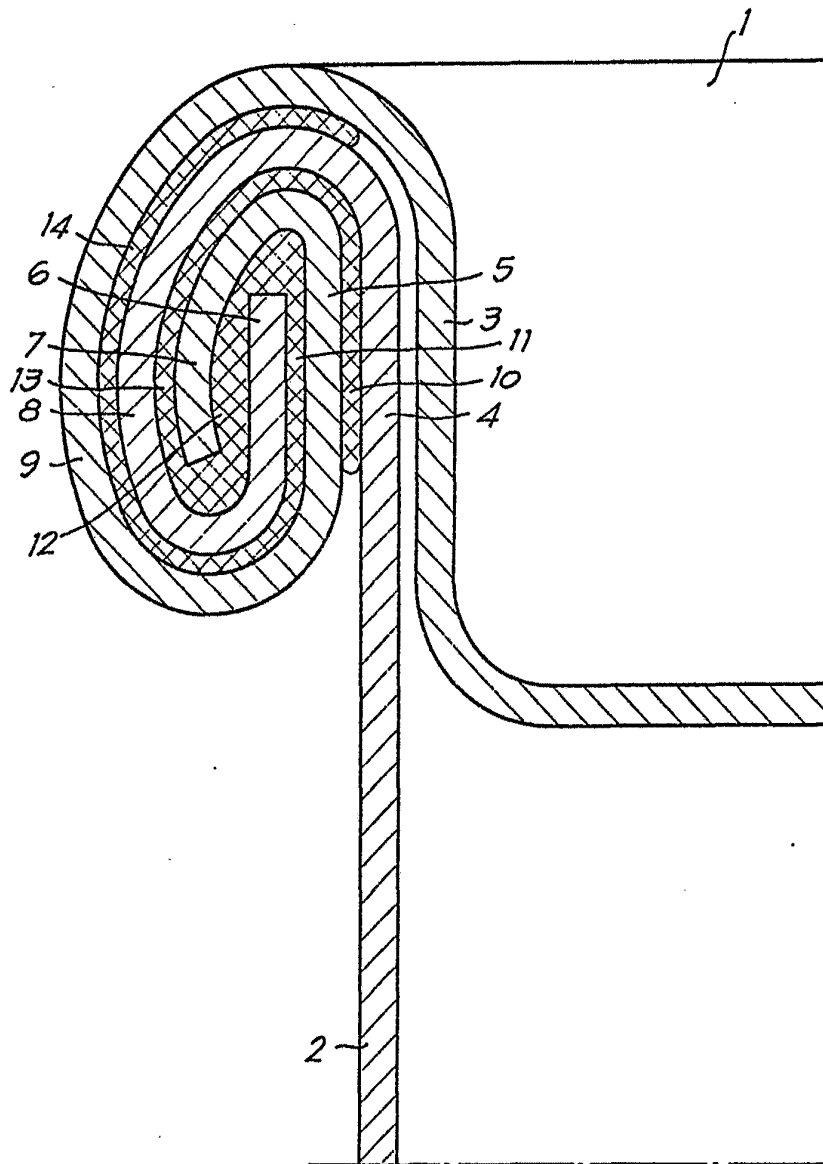
BARCELONÀ, 21 JUN. 1977

P.A.

JOAQUIN BOLIBAR

p. p.





FOR AUTORIZACIÓN:

JOAQUIN BOLIBAR  
D.P.