

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ES	(11) NUMERO	462913	A1
	(21) FECHA DE PRESENTACION	5-X-74	

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D, B29D	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
(64) TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO PARA OBTENCION DE ENVASES TERMOAISLANTES"		
(71) SOLICITANTE (S) Don Jaime CRISTIA LLEVAT		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Reus (Tarragona) Calle Roberto de Aguiló, 13, 3º 2ª		
(72) INVENTOR (ES) el solicitante		
(73) TITULAR (ES)		
(74) REPRESENTANTE Don Ignacio PONTI GRAU		

La presente invención se refiere a un procedimiento de obtención de envases termoaislantes cuyo resultado práctico es la consecución de botellas de características termoaislantes, de gran rendimiento, y mucho más consistentes y duraderas que las botellas frágiles conocidas hasta ahora.

Las botellas termos que se utilizan normalmente están formadas mediante un recipiente de extraordinaria fragilidad, que presenta una doble pared constitutiva de una cámara en la que se ha realizado el vacío. Si bien la efectividad aislante de estas botellas es satisfactoria, su extrema fragilidad las hace poco prácticas. A pesar de que se utilizan con la protección de un recipiente exterior, no es posible evitar su rotura ante cualquier golpe fortuito, malográndose así, con suma facilidad, el conjunto, puesto que su parte más esencial es, precisamente, la botella de doble pared.

Con el fin de evitar estos inconvenientes, se ha ideado un nuevo procedimiento para la obtención de envases o botellas termoaislantes, mucho más consistentes que los que vienen utilizándose actualmente.

El procedimiento en cuestión consiste esencialmente en moldear dos recipientes de naturaleza termoplástica, de contornos semejantes, uno de ellos de dimensiones más reducidas, estando dotado el mayor de una boquilla en comunicación con el exterior, a los fines que se detallarán más adelante. A continuación se colocan las botellas o recipientes uno en el interior del otro, en posición coa-

xial, de tal forma que entre ambos queda una cámara o espacio circundante, realizándose la unión de ambos recipientes por sus bordes, adecuadamente configurados, ya sea mediante un procedimiento de adhesión, termosoldadura u otro similar. Finalmente, se procede a la formación del vacío en la cámara que determinan los dos recipientes, a través de la boquilla prevista en el recipiente externo, hecho lo cual se cierra herméticamente.

Preferiblemente, tanto el recipiente externo como el interno, están dotados de unos resaltes a modo de nervios longitudinales de refuerzo. Tales resaltes, se han previsto en las caras enfrentadas de ambos recipientes.

Para la mejor comprensión de cuanto queda descrito en la presente memoria descriptiva, se acompañan unos dibujos en los que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del objeto de la invención.

En dichos dibujos, la figura 1 es una vista en sección longitudinal del recipiente externo; la figura 2 es una vista similar, pero del recipiente interno; la figura 3 es una vista, también en sección longitudinal, que muestra la fase de introducción del segundo recipiente en el primero; la figura 4, similar a las anteriores, ilustra el conjunto de los recipientes ya unidos entre sí por sus bordes, dando lugar a la formación de la botella terminada y la figura 5 es una vista en sección transversal por el plano V-V de la figura anterior; y la figura 6 es una vista en sección longitudinal de un envase con un tipo de

unión situado a media altura.

El procedimiento para la obtención de botellas termoaislantes está ilustrado en dichos dibujos por un recipiente moldeado -1-, de naturaleza termoplástica, dotado en la boca de un resalte interno -2- que la contornea. Este mismo recipiente presenta en el fondo una boquilla -3-, para los fines que más adelante se detallarán.

Comprende también el procedimiento la formación de un segundo recipiente -4-, de contorno semejante al anterior de dimensiones algo menores, dotado en la boca de un resalte externo -5- que la contornea, cuya configuración es complementaria a la del resalte -2- del recipiente -1-.

Obtenidos los dos recipientes ilustrados en las figuras 1 y 2, se procede a la introducción del recipiente -4- en el -1-, en posición coaxial (figura 3), hasta que los rebordes respectivos -2- y -5-, se acoplan perfectamente.

A continuación se procede a la unión de dichos rebordes, mediante un proceso de adhesión, termosoldadura u otro similar, de forma que los dos recipientes forman en conjunto la botella (figura 4).

Finalmente, y a través de la boquilla -3- del recipiente -1-, se produce el vacío en la cámara -6- formada entre los dos recipientes, cerrándose luego herméticamente la boquilla en cuestión.

En la figura 6 se ilustra un recipiente en el que el exterior -1- es de menor altura y queda compensado por

el interior que forma un faldón externo -4a-, con los cantos formando encajes complementarios -2a- y -5a-.

5 Cabe señalar que los recipientes -1- y -4- presentan en sus caras enfrentadas, unos nervios longitudinales -7- y -8-, respectivamente, destinados a reforzar dichos recipientes, para conseguir mantener su rigidez y evitar su deformación al realizar el vacío en la cámara -6- (figura 5).

10 Como se deduce de todo lo descrito, el procedimiento objeto de la invención permite obtener una botella termoaislante de gran resistencia, capaz de soportar golpes y presiones, gracias a la constitución termoplástica de los recipientes -1- y -4-. Todo ello sin menoscabo de su efectividad aislante, garantizada, no sólo por la propia constitución termoplástica del material de ambos recipientes, sino por la presencia de la cámara -6- a la que se ha practicado el vacío.

20 Es evidente que podrá realizarse una botella o recipiente de las características descritas, pero de tamaño adecuado para contener viandas, utilizándose a modo de fiambarrera.

25 A pesar de todas las ventajas descritas, el coste del procedimiento expuesto no excede al de fabricación de las botellas usuales, amortizándose sobradamente a consecuencia de la mayor duración del artículo.

Se ha previsto revestir las paredes internas de los recipientes mediante una capa de naturaleza reflectante para aumentar los efectos termoaislantes de la botella.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales empleados en la construcción de los recipientes que constituyen la botella, formas y dimensiones de los mismos, tipo de acoplamiento entre los bordes de los referidos recipientes, así como el sistema de unión entre ambos y cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre y cuando no afecten a su esencialidad.

- . -

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento para obtención de envases termoaislantes, que consiste esencialmente en moldear dos recipientes de naturaleza termoplástica, de contornos semejantes, uno de ellos de dimensiones más reducidas, disponiendo el mayor de una boquilla abierta al exterior, acoplando seguidamente el recipiente menor en el interior del mayor, en posición coaxial, de tal forma que entre ambos queda formada una cámara circundante, realizándose la unión entre los dos recipientes por medio de un mutuo acoplamiento y haciendo uso de medios de adhesión, termosoldadura o similares, procediéndose finalmente a la formación del vacío, a través de la boquilla descrita, en la cámara formada entre los dos recipientes, hecho lo cual, se cierra herméticamente.

2. Procedimiento para obtención de envases termoaislantes, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que los dos recipientes están dotados eventualmente de nervios de refuerzo.

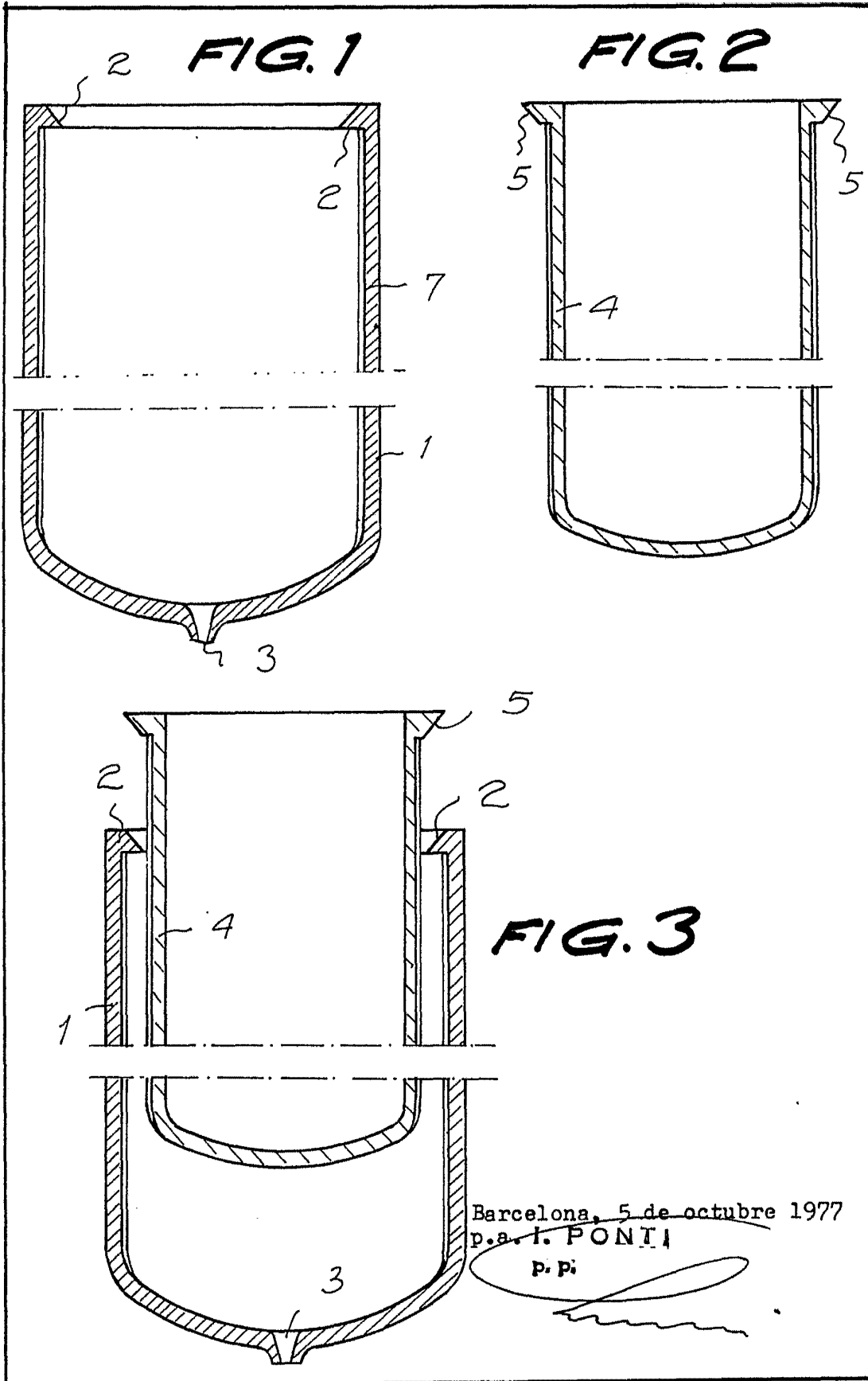
3. Procedimiento para la obtención de envases termoaislantes.

La presente memoria consta de siete hojas.

Barcelona, 5 de octubre de 1977

Jaime CRISTIA LLEVAT
I. PONTI
p. a. p. p.

28082/2



Barcelona, 5 de octubre 1977
p.a. I. PONTI

P. Pi

FIG. 4

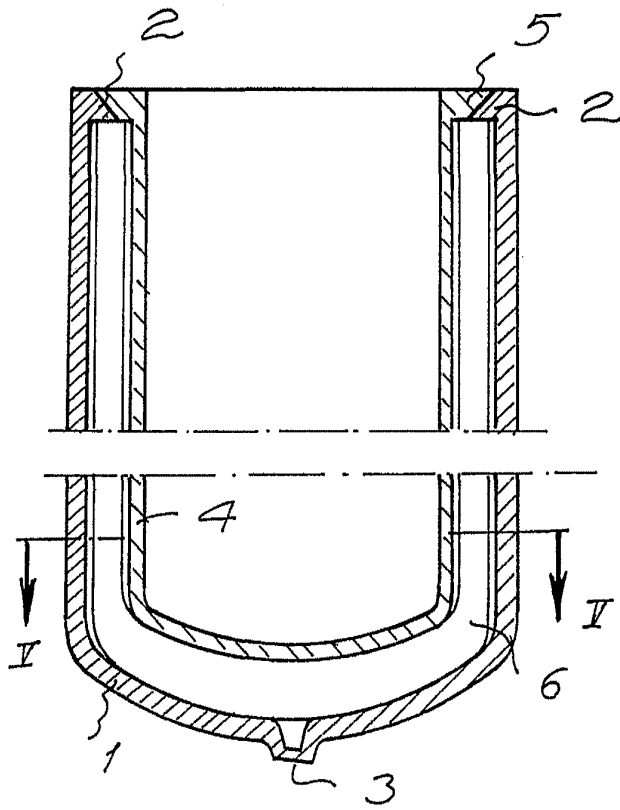


FIG. 6

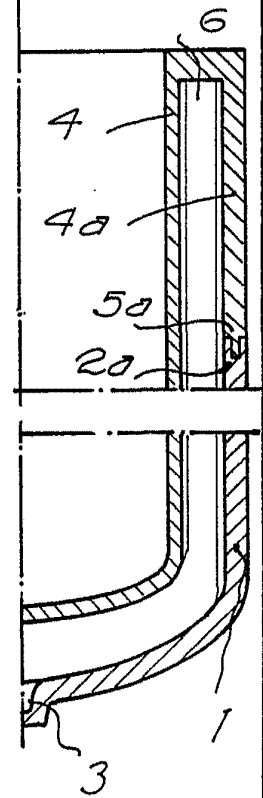
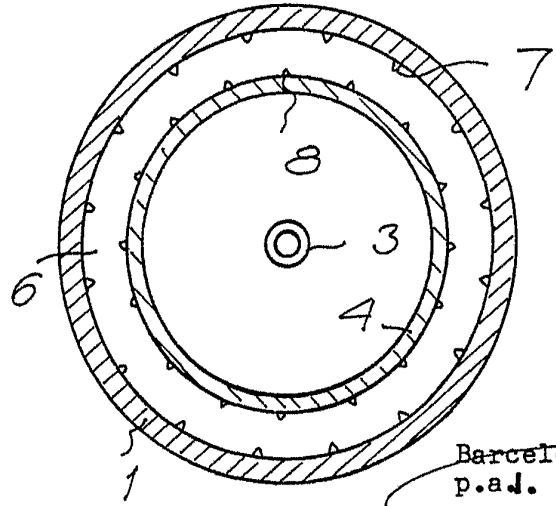


FIG. 5



Barcelona, 5 de octubre 1.977
p.a.J. PONTI
P. Pi

28082/2