

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 146 833**

21 Número de solicitud: 201500745

51 Int. Cl.:

B65D 41/04 (2006.01)

B65D 39/02 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

23.10.2015

43 Fecha de publicación de la solicitud:

01.12.2015

71 Solicitantes:

**CHAVES CAPATA, Alba (100.0%)
C/ Las Espeñas, N° 12, Casa 20
06260 Monesterio (Badajoz) ES**

72 Inventor/es:

CHAVES CAPATA, Alba

54 Título: **Tapón de rosca para botellas de vino**

ES 1 146 833 U

DESCRIPCIÓN

Tapón de rosca para botellas de vino.

5 Sector de la técnica

La presente invención pertenece al sector de cierres para las botellas de vino y mas concretamente a cierres destinados a envasar vinos de reserva y gran reserva.

10 El objeto principal de la presente invención es un tapón para las botellas de vino que proporciona una forma cómoda y segura de abrir y cerrar las botellas de vinos de reserva y gran reserva permitiendo la entrada de una cantidad adecuada de oxígeno para la evolución de estos tipos de vino en la botella durante el tiempo de envasado.

15 Antecedentes de la invención

El vino es una bebida obtenida de la uva a través de la fermentación alcohólica de su mosto o zumo. Como consecuencia, es el resultado de la suma de un amplio conjunto de factores ambientales, tales como el clima, la latitud, la altitud, las horas de luz, la temperatura, y otros, tales como el embotellado del mismo.

Por ello, la elección del cierre ejerce una notable influencia en la evolución del vino durante la fase de pos-embotellado. Dado que la diferente permeabilidad del oxígeno de un sistema de cierre puede modificar de manera terminante la calidad organoléptica de un vino después de un cierto periodo de almacenaje en botella. Por lo tanto, el tapón de la botella de vino reserva o gran reserva tiene el objetivo de conservar el vino en buen estado durante el almacenamiento del mismo, para lo cual ha de permitir que penetre una cantidad de oxígeno adecuada en la botella, y ha de evitar tanto la contaminación del caldo con agentes desagradables, como mohos y bacterias, como la penetración de otras sustancias externas en el envase.

Actualmente existen diferentes tipos de tapones, pero ninguno de éstos cumple con todos los objetivos mencionados anteriormente. Los tapones para las botellas de vino mas utilizados en la actualidad son los siguientes:

35

- Tapón de corcho: El corcho se caracteriza por ser poroso e impermeable a líquidos como a la mayoría de los gases, por su gran resistencia a la humedad, y por asegurar un cierre perfecto; estas cualidades lo hacen adecuado como tapón para las botellas de vino. Sin embargo, el tapón de corcho también presenta algunos problemas: proporciona mal gusto al vino, genera polvo o pequeñas virutas que caen al vino al realizar el taponado o al extraerlo de la botella.

40

- Tapón sintético: Es una alternativa económica frente al tapón de corcho, que permite emplear la misma taponadora y el mismo tipo de botella; la diferencia reside en el material de éste. Asegura un buen cierre durante el primer año, y se evita algunos de los problemas ocasionados por el tapón de corcho. Pero también muestra defectos al pasar el primer año del embotellado, debido a que este material puede aportar al vino cierto "gusto a plástico", producido por la pérdida gradual del carácter frutal del vino, y por los problemas de oxidación que genera este material. Este tipo de tapón, en comparación con el de corcho, presenta mas dificultades para su extracción de la

50

botella y, además, una vez extraído es difícil de colocar de nuevo en la misma. Por todo ello, se utiliza en vinos jóvenes principalmente.

- 5 - Tapón de rosca: Es un tapón de rosca metálico, compuesto en su mayoría de aluminio y plástico. Este tipo de tapón adquiere las funciones de tapón y capsula a la vez. Es una alternativa económica respecto al corcho, al igual que el tapón sintético. Este tapón elimina algunos de los problemas que presenta el tapón de corcho, y facilita tanto la apertura de la botella como su posterior cierre gracias a la rosca. Pero éste tipo de tapón también presenta algunos inconvenientes como es la
10 proporción de gusto azufrado a algunos vinos debido a que este tapón no permite una entrada mínima de oxígeno.

Explicación de la invención

15 En la presente solicitud se presenta un nuevo instrumento que resuelve los problemas mencionados anteriormente gracias a la modificación de un instrumento ya conocido en la técnica, el tapón de rosca de aluminio. Este tapón consiste en una pieza de revolución, de aluminio mayoritariamente. Esta pieza se divide en dos partes una vez se abre la
20 botella, siendo la parte superior la que realiza la función de rosca para abrir y cerrar la botella. Como ya se ha mencionado en el apartado anterior, este tapón, resuelve los problemas que presentan los demás tipos de tapones para el vino, como la facilidad de abrir y cerrar la botella. En cambio, este tipo de tapón no es adecuado para vinos de reserva o gran reserva debido a que no deja entrar una cantidad de oxígeno adecuada en la botella para la evolución de estos tipos de vino.

25 El inventor de la presente solicitud ha rediseñado el tapón de rosca mencionado en el párrafo anterior, de forma que el nuevo diseño pueda ser utilizado para envasar vinos de reserva o gran reserva. Fundamentalmente, las modificaciones principales consisten, en primer lugar, en añadir un disco de corcho y un disco de aluminio en la parte superior del
30 interior del tapón, de forma que actúe como cámara, en segundo lugar, en realizar unas perforaciones en la parte superior del tapón y en el disco de aluminio para que el oxígeno pueda fluir al interior de la botella a través del disco de corcho, y en tercer lugar, en aumentar el tamaño de la parte superior del tapón de rosca de aluminio para que en su interior puedan ir encajados los dos discos mencionados anteriormente. Estas
35 modificaciones permiten la entrada de una cantidad adecuada de oxígeno en la botella de vino, filtrado a través del corcho, para favorecer la evolución de los vinos reserva o gran reserva.

40 De acuerdo con todo lo anterior, la presente invención se puede dividir en las diferentes partes que se definen con mayor detalle a continuación:

- 45 a) El tapón de rosca es la estructura principal del instrumento, es el mismo tapón que se comercializa en la actualidad, del que se ha hablado anteriormente, pero presenta diferentes modificaciones. Las medidas son las mismas que las de este tapón, excepto las de la parte de la curvatura superior, que tiene una medida de 4 mm y en el nuevo tapón diseñado es de 6 mm. Como medidas principales destacan: una altura de 61 mm, un diámetro principal, siendo éste el que está en contacto con la botella, de 30 mm, y un espesor interior de 0,5 mm, salvo la parte superior del tapón, cuyo espesor es de 2 mm. Además, como novedad en el nuevo diseño, en la parte
50 superior del tapón hay dos perforaciones de 4 mm de diámetro cada una. Según un estudio sobre la influencia del oxígeno en el vino, en el que se tienen en cuenta el

fenómeno de la difusión simple y las leyes de Fick, han sido indicadas estas medidas de diámetros como las más adecuadas para que el tapón pueda cumplir su función. La función de estas perforaciones es la de dejar entrar una cantidad de oxígeno adecuada hacia el disco de corcho.

5

b) El disco de corcho se introduce en el interior de la parte superior del tapón de rosca, quedando alojado en la cavidad superior y en contacto con la parte superior del interior del tapón. Tras un estudio sobre los diferentes tipos de corcho utilizados para envasar vino, se concluyó que el tipo más adecuado para vinos de reserva o gran reserva es el corcho natural, por ello el disco de corcho es de este material. La función de este disco será la de filtrar el oxígeno que entra a través de las perforaciones realizadas en la parte superior del tapón de rosca, dejando entrar una cantidad apropiada.

10

c) El disco de aluminio va introducido en el interior de la curvatura superior del tapón de rosca, una vez introducido el disco de corcho. La función de esta curvatura es la de impedir el retroceso de ambos discos una vez se han introducido. Este disco lleva dos perforaciones al igual que el tapón de rosca de 4 mm de diámetro cada una, quedando alineadas ambas perforaciones con las de la parte superior del tapón de rosca una vez se haya colocado el disco en su lugar. Estas perforaciones permiten la entrada al interior de la botella de vino de la cantidad de oxígeno que haya sido filtrada por el disco de corcho. En general, la función del disco de aluminio consiste en impedir un mayor contacto del vino con el disco de corcho para evitar la contaminación que éste pueda producir en el vino.

20

25

Breve descripción de los dibujos

La figura 1 muestra una vista explosionada del tapón de rosca para botellas de vino de acuerdo con la presente invención.

30

La figura 2 muestra una vista frontal del tapón de rosca para botellas de vino de la presente invención para apreciar el lugar en el que van alojados los discos de corcho y aluminio.

35

Realización preferente de la invención

A continuación, se describe la forma preferente de realización del instrumento que se está tratando en la presente solicitud. Como ya se ha comentado, el instrumento lo podemos dividir en tres partes diferenciadas que van a ser fabricadas de forma paralela y ensambladas en un paso final.

40

El método de fabricación del tapón de rosca de aluminio (1) es el empleado para fabricar el tapón comercializado en la actualidad, pero cambiando los valores determinados en la maquinaria para que varíe la medida de la parte superior, en la que van a ir introducidos ambos discos. En el paso final en el proceso de fabricación del nuevo tapón, éste pasará por una punzonadora que se encargara de realizar las dos perforaciones de la parte superior.

45

Para la fabricación del disco de aluminio (3) se utiliza una plancha de aluminio con un diámetro y espesor determinados que va a pasar por la troqueladora para la obtención

50

del disco de aluminio. Posteriormente al igual que el tapón, pasará por una punzonadora que se encargará de realizar las perforaciones.

- 5 En el proceso de fabricación del disco de corcho (2), se parte de planchas de corcho natural con el tamaño y espesor adecuados, y previamente tratadas. Estas planchas pasan a la troqueladora que realiza el corte en forma de cilindro, obteniendo así el disco de corcho. Finalmente, este disco pasa por procesos de acabado final que conforman el disco de corcho natural.
- 10 Por último, una vez se obtienen todas las partes, el paso final consiste en el ensamblaje de ellas, de tal forma que en primer lugar se introduce el disco de corcho (2) y posteriormente el disco de aluminio (3), éstos encajan perfectamente en la hendidura superior de forma que no puedan volver a salir como se aprecia en la figura 2. Éste último
- 15 paso puede ser realizado mecánicamente utilizando una prensa.

REIVINDICACIONES

- 5 1. Tapón de rosca (1) para botellas de vino que comprende un disco de corcho (2) y un disco de aluminio (3), **caracterizado** porque lleva dos perforaciones, de 4 mm cada una, en la parte superior que deja entrar la cantidad adecuada de oxígeno en la botella de vino a través del disco de corcho (2) y posteriormente del disco de aluminio (3).
- 10 2. Tapón de rosca (1) de acuerdo con la reivindicación 1, donde la parte superior del tapón de rosca de aluminio en lugar de tener una altura de 4 mm, tiene una altura de 6 mm para que en su interior puedan ir alojados los discos de corcho y aluminio.
- 15 3. Tapón de rosca (1) de acuerdo con la reivindicación 1 y 2, donde el disco de corcho (2) y el disco de aluminio (3) van introducidos en el interior de la parte superior del tapón de rosca quedando alojados en la hendidura sin posibilidad de retroceso como se muestra en la figura 2.
- 20 4. Tapón de rosca (1) de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, donde el disco de corcho (2) está elaborado de corcho natural siendo éste el material mas adecuado para envasar vino de reserva o gran reserva.
- 25 5. Tapón de rosca (1) de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, donde el disco de aluminio (3) comprende dos perforaciones de 4 mm de diámetro cada una, con la función de dejar pasar la cantidad de oxígeno que ha sido previamente filtrada por el disco de corcho.

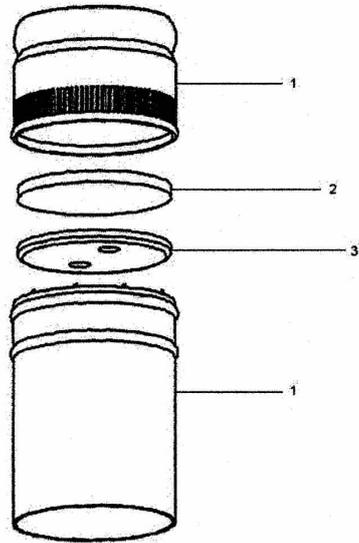


Figura 1

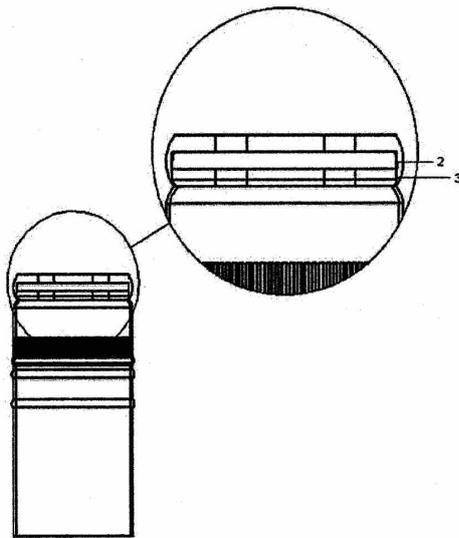


Figura 2