

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 149 459**

21 Número de solicitud: 201500863

51 Int. Cl.:

B65D 39/00 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

15.12.2015

43 Fecha de publicación de la solicitud:

22.01.2016

71 Solicitantes:

**CHAVES CAPATA, Alba (50.0%)
C/ Las Espeñas Nº 12, Casa 20
06260 Monesterio (Badajoz) ES y
IBERCALP S.L. (50.0%)**

72 Inventor/es:

CHAVES CAPATA, Alba

54 Título: **Tapón de aluminio y corcho para botellas de vino**

ES 1 149 459 U

DESCRIPCIÓN

Tapón de aluminio y corcho para botellas de vino.

5 Sector de la técnica

La presente invención pertenece al sector de cierres para las botellas de vino y más concretamente a cierres destinados a envasar vinos que requieren un menor tiempo de embotellado.

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 permitiendo una buena conservación del vino 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.

20

Por ello, la elección del cierre ejerce una notable influencia en la evolución del vino durante la fase de pos-embotellado. Por lo tanto, el tapón de las botellas de vino tiene el objetivo de conservar el vino en buen estado durante el almacenamiento del mismo.

25

Los tapones para las botellas de vino más utilizados en la actualidad son los siguientes:

30

- 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.

35

- 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, 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 más dificultades para su extracción de la botella y, además, una vez extraído es difícil de colocar de nuevo en la misma.

40

45

- 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 cápsula 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.

50

Explicación de la invención

5 En la presente solicitud se presenta una variante al tapón presentado meses atrás como invención por el mismo inventor, pero en este caso va dirigido a vinos que vayan a permanecer menor tiempo en la botella.

10 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 destinados a un menor tiempo de almacenamiento en la botella. Teniendo en cuenta que dicho tapón está basado en el tapón de rosca de aluminio comercializado actualmente, el tapón de la presente invención también está basado en el mismo. La modificación principal consiste en sustituir el disco plástico que se aloja en la parte superior del tapón de rosca existente en la actualidad por un disco de corcho con unas características determinadas, de forma que permita una mejor conservación y calidad del vino dada a las perfectas propiedades del corcho como material para conservar el vino.

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

- 20 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. Las medidas son las mismas que las de este tapón y pueden variar en función al tipo de botella a la que vayan destinados, es por ello que no se concretan las medidas de esta pieza.
- 25 b) El disco de corcho se introduce en el interior de la parte superior del tapón de rosca, quedando alojado en la cavidad superior del tapón. La medida del diámetro de este disco variará en función del diámetro del tapón de rosca en el que vaya a ir introducido, que variará, como ya se ha comentado previamente, en función de la botella de vino a la que vaya destinado. Sin embargo, este diseño tendrá un espesor fijo de 3 mm y se fabricará de dos materiales distintos en función de las características del vino que se vaya a envasar con dicho tapón, siendo estos materiales el corcho natural y el aglomerado.
- 30

Breve descripción de los dibujos

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

40 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 va alojado el disco de corcho.

Realización preferente de la invención

45 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 dos partes diferenciadas que van a ser fabricadas de forma paralela y ensambladas en un paso final.

50 El método de fabricación del tapón de rosca de aluminio (1) es el empleado para fabricar el tapón comercializado en la actualidad, pudiendo variar la maquinaria según las preferencias del fabricante, es por ello que no se concreta dicho proceso.

El proceso de fabricación del disco de corcho (2) va a ser de dos tipos:

- 5 - Para fabricar los discos de corcho natural 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. Finalmente, este disco pasa por procesos de acabado final que conforman el disco de corcho.
- 10 - Para fabricar los discos de aglomerado se parte de planchas de corcho natural que no tienen el calibre suficiente para la fabricación de tapones de corcho natural. Estas planchas se trituran y bien mediante moldeo o por extrusión se aglutina el corcho con sustancias aptas para su uso en contactos con alimentos. Finalmente, al igual que en la fabricación del disco de corcho natural, pasa por procesos finales de acabado.
- 15 Por último, una vez se obtienen ambas partes, el paso final consiste en el ensamblaje de ellas, de tal forma que se introduce el disco de corcho (2), encajando perfectamente en la hendidura superior de forma que no puedan volver a salir como se aprecia en la figura 2. Éste último paso puede ser realizado mecánicamente utilizando una prensa.

REIVINDICACIONES

1. Tapón de rosca de aluminio y corcho para botellas de vino (1) que contiene un disco de corcho (2), destinado a vinos que requieren menor tiempo de embotellado.

5

2. Tapón de rosca de aluminio y corcho para botellas de vino (1) de acuerdo con la reivindicación 1, donde el disco de corcho (2) va introducido en el interior de la parte superior del tapón de rosca quedando alojado en la hendidura sin posibilidad de retroceso como se muestra en la figura 2.

10

3. Tapón de rosca de aluminio y corcho para botellas de vino (1) de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, donde el disco de corcho (2) con un espesor de 3 mm, está elaborado de corcho natural o corcho aglomerado en función del tipo del vino que se vaya a envasar con este tapón.

15

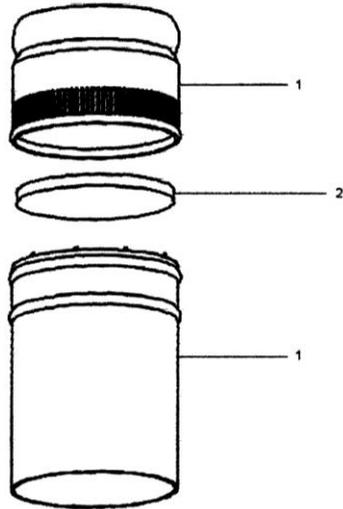


Figura 1

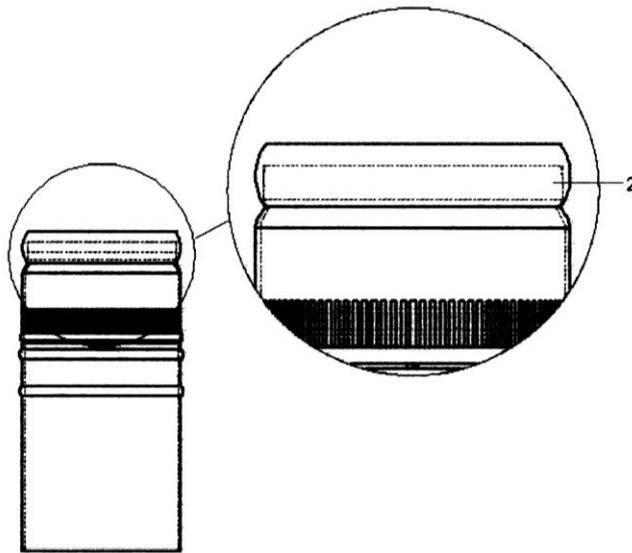


Figura 2