

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 165 808**

21 Número de solicitud: 201631024

51 Int. Cl.:

**B65D 23/00** (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

**11.08.2016**

43 Fecha de publicación de la solicitud:

**28.09.2016**

71 Solicitantes:

**PARTNER LOCAL GRUP, S.L. (100.0%)  
Independència, 283-285 esc.D, entl. 1ª  
08026 Barcelona ES**

72 Inventor/es:

**ARREGUI LETAMENDI, Jokin**

74 Agente/Representante:

**TORNER LASALLE, Elisabet**

54 Título: **CUELLO TUBULAR DE BOTELLA DE CRISTAL**

**ES 1 165 808 U**

## DESCRIPCIÓN

### CUELLO TUBULAR DE BOTELLA DE CRISTAL

#### Campo de la técnica

5 La presente invención concierne al campo de los cuellos tubulares de botellas de cristal, más concretamente a los cuellos de botellas de cristal fabricadas automáticamente y dotadas de un gollete anular, en forma de valona anular de cristal protuberante alrededor de dicho cuello moldeada simultáneamente con el resto del cuello tubular de botella y empleada como punto de agarre para la extracción de la botella del interior del molde tras su  
10 fabricación.

#### Estado de la técnica

Son conocidos en el estado de la técnica cuellos tubulares de botella de cristal. En aquellas botellas producidas de modo automático mediante soplado del cristal dentro de un molde, también es frecuente la inclusión de un gollete anular alrededor del cuello tubular, en una  
15 posición próxima a la embocadura del cuello. Dicho gollete sirve para asir la botella y para extraerla del molde automáticamente tras su fabricación, sin embargo produce un resalte por el exterior del cuello tubular, lo que dificulta la colocación de una cápsula y su retirada, y no ayuda al degüello de dicha cápsula, pudiendo además ser un estorbo para la manipulación de la botella, o para la colocación de etiquetas sobre dicho cuello.

#### Breve descripción de la invención

La presente invención concierne a un cuello tubular de botella de cristal, especialmente de botellas de cristal producidas automáticamente. Las botellas de cristal requieren, para su fabricación automática, de un resalte anular adyacente a la embocadura del cuello de la botella que permita un firme agarre de la botella durante su fabricación y para su extracción  
25 del interior del molde tras su fabricación por soplado. Típicamente dicho resalte anular se consigue incluyendo un gollete anular protuberante en forma de valona anular que sobresale de la cara exterior del cuello de botella proporcionando un resalte anular de gollete que hace la función descrita. Dicho gollete es típico en las botellas carentes de rosca en su cuello, como por ejemplo las botellas de vinos, vinos espumosos, y otras bebidas, preferiblemente en botellas tapadas con tapón de corcho o plástico insertado a presión, aunque también se  
30 conocen botellas dotadas de rosca que incluyen también el citado gollete.

La inserción del tapón a presión dentro del cuello tubular exige una gran precisión en su fabricación, especialmente en la parte del conducto interior más próxima a la embocadura, donde el tapón debe fijarse, por eso las tolerancias admitidas en la fabricación de esa parte

son mucho más estrictas que las del resto del cuello tubular. La forma habitual de obtener dicho cuello y de conseguir la precisión deseada es la de enmoldar una preforma que incluye esa zona más crítica adyacente a la embocadura, incluyendo el gollete y el conducto interior más próximo a la embocadura, presionando el cristal fundido dentro del molde con un gas a presión o con un émbolo, consiguiendo así que el cristal se compacte y quede perfectamente ajustado al molde. A continuación y antes del endurecimiento del cristal, se extrae la preforma obtenida y se introduce en otro molde de soplado, donde el resto del cuello y el cuerpo de la botella son formados mediante el soplado de aire a presión a través de la embocadura formada en la preforma, lo que expande la preforma hasta adaptarla a la forma del molde, pero sin que las partes más cercanas a la embocadura queden alteradas, respetándose así las estrictas tolerancias de esa parte, mientras que en el resto de la botella el grosor se mantendrá dentro de unas tolerancias mayores. Posteriormente se retira la botella ya formada del molde de soplado.

En las operaciones de retirada tanto de la preforma como de la botella del interior de los moldes el gollete es esencial al permitir un correcto asido del cristal por parte del aparato automático de producción.

Así pues el cuello tubular de botella de cristal incluye:

- una pared tubular que define un conducto interior, una cara exterior de pared, y una embocadura accesible desde el exterior de la botella y conectada en continuidad a un cuerpo de botella;
- un gollete anular protuberante por el extradós de la pared tubular en una posición adyacente a la embocadura, estando dicho gollete anular dotado de una cara exterior de gollete limitada entre dos resaltes anulares de gollete;

Se entenderá por lo tanto que el cuello propuesto estará conectado en continuidad a un cuerpo de botella, quedando el interior de dicho cuerpo de botella solo accesible a través del cuello tubular de botella y su embocadura.

El cuello de botella propuesto incluye además las siguientes características:

- dicha pared tubular define un tramo de gollete, un tramo de transición y un tramo ancho sucesivos, alineados y con sus respectivos conductos interiores conectados entre sí,
- el tramo de gollete incluye el gollete anular y la embocadura, sumándose el grosor del gollete anular al grosor de la pared tubular en al menos parte de dicho tramo de gollete;

- el tramo ancho tiene su cara exterior de pared enrasada con la cara exterior de gollete, y su conducto interior tiene una sección transversal de mayor tamaño que la sección transversal del conducto interior del tramo de gollete; y
- el tramo de transición enlaza el tramo de gollete y el tramo ancho, su conducto interior comprende sucesivas secciones transversales de tamaño creciente conectando los conductos interiores del tramo de gollete y del tramo ancho, y su cara exterior de pared presenta al menos dos secciones transversales sucesivas de distinto tamaño, conectando las caras exteriores de pared del tramo de gollete y del tramo ancho, definiendo una hendidura exterior anular entre el gollete y el tramo ancho.

Así pues la cara exterior de gollete y la cara exterior de pared en su tramo ancho quedan enrasadas, evitando resaltes y protuberancias exteriores en el cuello de botella, y separadas entre sí por una hendidura exterior anular dentro de la cual se proporciona un resalte anular de gollete que permite el asido de la botella para su extracción del molde durante su fabricación.

Preferiblemente el grosor de la pared tubular será igual en el tramo de gollete y en el tramo ancho, pudiendo también ser igual al menos en la hendidura exterior anular y/o en todo el tramo de transición.

El tener el gollete y la cara exterior enrasados permite facilitar las operaciones de inserción y extracción de una cápsula, por ejemplo metálica o plástica, y permitirá incluso el uso de materiales que hasta ahora no podían ser utilizados por no tener la flexibilidad o maleabilidad o capacidad de retracción suficiente para ser adaptados alrededor del gollete habitualmente utilizado, permitiendo el uso de materiales más económicos.

Para el almacenamiento y transporte de botellas, es frecuente el disponer las botellas de pie y agrupadas dejando unos intersticios entre ellas, superponer una plancha dotada de unas perforaciones previstas para quedar ensartadas en los cuellos de las botellas, de modo que éstos sobresalgan por encima de dicha plancha, y disponer un nivel adicional de botellas soportadas sobre dicha plancha de modo que los cuellos de botella protuberantes de la plancha queden dispuestos en los intersticios existentes entre dichas botellas del nivel superior. Este sistema puede repetirse apilando múltiples niveles de botellas maximizando el almacenaje. En este contexto, disponer de un cuello sin resaltes protuberantes como el propuesto facilita y simplifica las operaciones de colocar y sobre todo de retirar dichas planchas dotadas de perforaciones en dichos cuellos de botella, pues los resaltes producidos por los golletes provocan que la plancha se enganche y que resulte incómoda su retirada.

Otra ventaja adicional de la solución propuesta es facilitar el degüello de la cápsula para su retirada parcial, pues la hendidura exterior anular sirve de guía inequívoca para realizar el corte de la cápsula al ser el único resalte existente en el cuello, evitando confusiones a los consumidores, y la inexistencia de protuberancias facilita la extracción de la porción superior de dicha cápsula.

5

Además al ser el ancho del conducto interior mayor en el tramo ancho que en el tramo de gollete, produciéndose un estrechamiento en el tramo de transición, produce una leve rampa en el interior del cuello de botella que pudiera permite la retención de algún sedimento que pudieran haber llegado al cuello de botella desde el cuerpo de botella, permitiendo dicha rampa una retención adicional de sedimentos. Esta función es especialmente relevante en el caso de contener vinos, propensos a contener sedimentos. Además esta característica permite un conseguir el enrasado exterior del cuello y del gollete sin tener todo el cuello el grosor de la suma del gollete y de la pared tubular, y por lo tanto conseguir un ahorro de cristal y de peso, y un abaratamiento de la botella.

10

Adicionalmente se propone que la longitud de la pared tubular cubierta por el gollete anular sea superior a la longitud de la pared tubular sobre la que se define la hendidura exterior anular, siendo la anchura de la hendidura exterior anular preferiblemente igual o inferior a los 5mm.

15

Según una realización adicional, la citada hendidura anular exterior está confinada entre uno de los resaltes anulares de gollete y un resalte anular de pared, enfrentado a dicho resalte anular de gollete, estando el resalte anular de pared definido por un cambio brusco del tamaño entre dos secciones transversales sucesivas de la cara exterior del tramo de transición. Así pues la cara exterior de pared de dicho tramo de transición puede cambiar abruptamente de sección determinando un resalte anular de pared enfrentado al resalte de gollete y similar o idéntico al mismo, determinando una hendidura exterior anular mucho más definida.

20

25

Preferiblemente la anchura de la hendidura exterior anular será igual o menor a su profundidad.

En dicho tramo de gollete se sumará el grosor del gollete anular al grosor de la pared tubular por ejemplo en al menos la mayor parte de dicho tramo de gollete, pero preferiblemente en todo el tramo de gollete, quedando enrasado un resalte anular de gollete con la embocadura. Esta solución evita la aparición de un escalón junto a la embocadura del cuello de botella, y ofrece un mejor apoyo al sacacorchos.

30

Se propone que el grosor de la pared tubular del tramo ancho esté comprendido entre un 80% y un 120% del grosor de la pared tubular de la hendidura exterior anular del tramo de

35

transición. De este modo se asegura que dicha hendidura no supondrá un debilitamiento perceptible de la resistencia del cuello de botella, evitando el riesgo de rotura del cuello de botella por dicha hendidura exterior anular.

Adicionalmente se plantea que el conducto interior del tramo de gollete pueda contener un tapón de corcho o plástico encajado de forma ajustada en su interior. Se asegura que el tapón queda aprisionado dentro del conducto interior en toda su longitud mediante el preciso control de las tolerancias antes mencionado.

Además se propone que una cápsula cubra exteriormente y de forma ajustada al menos la embocadura, el tramo de gollete y el tramo de transición, y adicionalmente también al menos parte del tramo ancho.

Dicha cápsula puede tener una porción al menos parcialmente insertada en dicha hendidura exterior anular, proporcionándole agarre y retención sobre dicho cuello de botella.

La cápsula puede estar unida al cuello de la botella de forma alternativa o adicional por otros medios, por ejemplo mediante adhesivos, o mediante una escasa conicidad de la cara exterior de gollete y/o de la cara exterior de pared, siendo el extremo más ancho el más próximo a la embocadura.

También se propone que al menos uno de los siguientes elementos tenga una geometría cilíndrica:

- el conducto interior del tramo de gollete y/o del tramo ancho, y/o
- la cara exterior de pared del tramo de gollete y/o del tramo ancho, y/o
- la cara exterior de gollete.

Al menos parte de la cara exterior de gollete y/o al menos parte de la cara exterior de pared del tramo ancho se propone que estén impresas, serigrafiadas, gravadas o etiquetadas con una etiqueta adhesiva, o preferiblemente que ambas caras estén al menos parcialmente cubiertas por un motivo común impreso, serigrafiado, gravado o etiquetado con una etiqueta adhesiva. Esta característica es posible gracias a que ambas caras están enrasadas y por lo tanto tienen una continuidad visual solo interrumpida brevemente por la hendidura exterior anular, lo que permite que un motivo repartido entre la cara exterior de gollete y la cara exterior de pared del tramo ancho pueda ser percibido por un usuario como un motivo continuo. Esto abre grandes posibilidades de diseño antes inexistentes gracias a la invención propuesta.

Se entenderá que las referencias a posición geométricas, como por ejemplo paralelo, perpendicular, tangente, etc. admiten desviaciones de hasta  $\pm 5^\circ$  respecto a la posición teórica definida por dicha nomenclatura.

Se entenderá también que cualquier rango de valores ofrecido puede no resultar óptimo en sus valores extremos y puede requerir de adaptaciones de la invención para que dichos valores extremos sean aplicables, estando dichas adaptaciones al alcance de un experto en la materia.

- 5 Otras características de la invención aparecerán en la siguiente descripción detallada de un ejemplo de realización.

#### Breve descripción de las figuras

Las anteriores y otras ventajas y características se comprenderán más plenamente a partir de la siguiente descripción detallada de un ejemplo de realización con referencia a los  
10 dibujos adjuntos, que deben tomarse a título ilustrativo y no limitativo, en los que:

la Fig. 1 muestra una sección longitudinal de un cuello tubular de botella de cristal según una primera realización;

la Fig. 2 muestra una sección longitudinal de un cuello tubular de botella de cristal según una segunda realización;

- 15 la Fig. 3 muestra la misma vista mostrada en la Fig. 2, incluyendo un tapón y una cápsula al cuello tubular;

la Fig. 4 muestra una sección longitudinal de un cuello tubular de botella de cristal según el estado de la técnica conocido.

#### Descripción detallada de un ejemplo de realización

20 La Fig. 1 muestra una vista de una primera realización del cuello tubular de botella de cristal con carácter ilustrativo no limitativo. En esta realización se propone que el cuello de botella sea de sección circular, aunque por supuesto podría ser ovalada, cuadrada, rectangular, u otra forma cualquiera sin afectar a sus características.

25 El cuello propuesto consta de una pared tubular 10, que define un conducto tubular 12, una cara exterior de pared 11, y una embocadura 13, por donde el conducto tubular 12 comunica el interior del cuerpo de la botella, conectado al cuello tubular, con el exterior de la misma.

30 Sobre dicha cara exterior de pared 11 de la pared tubular 10 se encuentra un gollete anular 20, que tiene forma de valona protuberante unida sobre la pared tubular 10 sumándose el grosor del cristal de la pared tubular 10 con el grosor del cristal del gollete 20 generando una porción del cuello de botella con un grosor mayor que el del resto de la pared tubular 10. El citado gollete 20 consta de una cara exterior de gollete 21, siendo esta la cara más expuesta del gollete 20, delimitada por dos resaltes anulares de gollete 24, que separan y distancian la cara exterior de gollete 21 de la cara exterior de pared 11.

El citado gollete 20 y la pared tubular 10 estarán hechos de un mismo material y serán solidarios formados de una sola pieza. Hasta aquí la descripción corresponde al estado de la técnica existente mostrado en la Fig. 4.

De acuerdo con las realizaciones mostradas en las Fig. 1, 2 y 3, el tramo del cuello de botella donde se emplaza el gollete 20 y la embocadura 13 es denominado tramo de gollete A. De acuerdo con la invención propuesta otros dos tramos quedan definidos en continuidad con dicho tramo de gollete A, siendo por este orden un tramo de transición B y un tramo ancho C.

El citado tramo ancho C tiene su correspondiente cara exterior de pared 11 enrasada con la cara exterior de gollete 21, y el conducto interior 12 del tramo ancho C tiene una sección transversal con un tamaño superior al tamaño de la sección transversal del tramo de gollete A. El ensanchamiento de dicho conducto interior desde el tramo de gollete A hasta el tramo ancho C se produce en el llamado tramo de transición B que se interpone y conecta ambos tramos, siendo las sucesivas secciones transversales del conducto interior 12 del tramo de transición B de tamaño creciente para producir dicho ensanchamiento.

La cara exterior de pared 11 del tramo de transición B también realiza una transición desde el tamaño de sección transversal de la cara exterior de pared 11 del tramo de gollete A, hasta el tamaño de sección transversal de la cara exterior de pared 11 del tramo ancho B, siendo al menos dos sucesivas secciones transversales de la cara exterior de pared 11 del tramo de transición B de diferente tamaño. Dicho cambio del tamaño de la cara exterior de pared 11, genera una hendidura exterior anular 30 entre el gollete 20 y el tramo ancho C.

De acuerdo con la primera realización mostrada en la Fig. 1, la transición de la cara exterior de pared 11 del tramo de transición B se realiza de manera suave, quedando por lo tanto la hendidura exterior anular 30 generada confinada entre un resalte anular de gollete 24 y una pendiente suave de la cara exterior de pared 11 del tramo de transición B.

Sin embargo, y de acuerdo con la realización mostrada en la Fig. 2 y 3, dicha transición del tamaño de la sección transversal de la cara exterior de pared 11 puede producirse de un modo abrupto. En tal caso se genera un resalte anular de pared 14 perpendicular a la cara exterior de pared 11 enfrenteado al resalte anular de gollete 24 confinando la hendidura exterior anular 30.

En esta realización además el resalte anular de gollete 24 más próximo a la embocadura 13 se ha situado enrasada con dicha embocadura 13. De este modo se consigue eliminar un escalón adicional del cuello de botella propuesto, que pudiera dificultar el asentamiento de



una cápsula 50 sobre dicho cuello de botella. Además la eliminación de dicho escalón, combinado con el enrasado de la cara exterior de gollete 21 con la cara exterior de pared 11, hace desaparecer visualmente el gollete 30. En este caso, y a efectos de comprensión, se considerará que el grosor de la pared tubular 10 en el tramo de gollete A es igual al grosor de la pared tubular 10 en el tramo ancho C, siendo el restante grosor el grosor del gollete 20, o que es igual al menor grosor de la pared tubular 10 en la hendidura exterior anular 30. En todas las figuras adjuntas se ha indicado en línea discontinua la separación imaginaria existente entre el gollete 20 y la cara exterior de pared 11 sobre la que se asienta.

En todas las realizaciones mostradas el mínimo grosor de la pared tubular 10 en la hendidura exterior anular 30 es igual al grosor de la pared tubular 10 en el tramo ancho C, evitando así que dicha hendidura exterior anular 30 sea un debilitamiento del cuello de botella. Sin embargo se considera que podría existir cierto adelgazamiento de hasta un 20% de dicho grosor sin generar un debilitamiento sustancial del cuello de botella en dicha hendidura exterior anular 30.

La Fig. 3 muestra la misma realización que la Fig. 2, pero con un tapón 40 de corcho insertado dentro del conducto interior 12 del tramo de gollete A, y con una cápsula 50 cubriendo la embocadura 13, el tramo de gollete A, el tramo de transición B y parte del tramo ancho C. En esta realización la cápsula 50 sufre un estrechamiento coincidiendo con la hendidura exterior anular 30, quedando dicho estrechamiento parcialmente insertado dentro de la hendidura exterior anular 30 reteniendo la cápsula 50 en su posición.

La citada hendidura exterior anular 30 puede por lo tanto ser utilizada como guía para el degollado de la cápsula para su retirada parcial, liberando el acceso al tapón 40 insertado dentro del conducto tubular 12.

Se entenderá que las diferentes partes que constituyen la invención descritas en una realización pueden ser libremente combinadas con las partes descritas en otras realizaciones distintas aunque no se haya descrito dicha combinación de forma explícita, siempre que no exista un perjuicio en la combinación.

## REIVINDICACIONES

1.- Cuello tubular de botella de cristal que incluye:

una pared tubular (10), conectada en continuidad a un cuerpo de botella, que define un conducto interior (12), una cara exterior de pared (11), y una embocadura (13) accesible desde el exterior de la botella;

un gollete anular (20) protuberante por el extradós de la pared tubular (10) en una posición adyacente a la embocadura (13), estando dicho gollete anular (20) dotado de una cara exterior de gollete (21) limitada entre dos resaltes anulares de gollete (24);

### **caracterizado porque**

10 dicha pared tubular (10) define un tramo de gollete (A), un tramo de transición (B) y un tramo ancho (C) sucesivos, alineados y con sus respectivos conductos interiores (12) conectados entre sí,

el tramo de gollete (A) incluye el gollete anular (20) y la embocadura (13), sumándose el grosor del gollete anular (20) al grosor de la pared tubular (10) en al menos parte de dicho tramo de gollete (A);

el tramo ancho (C) tiene su cara exterior de pared (11) enrasada con la cara exterior de gollete (21), y su conducto interior (12) tiene una sección transversal de mayor tamaño que la sección transversal del conducto interior (12) del tramo de gollete (A); y

20 el tramo de transición (B) enlaza el tramo de gollete (A) y el tramo ancho (C), su conducto interior (12) comprende sucesivas secciones transversales de tamaño creciente conectando los conductos interiores (12) del tramo de gollete (A) y del tramo ancho (C), y su cara exterior de pared (11) presenta al menos dos secciones transversales sucesivas de distinto tamaño, conectando las caras exteriores de pared (11) del tramo de gollete (A) y del tramo ancho (C), definiendo una hendidura exterior anular (30) entre el gollete (20) y el tramo ancho (C).

2.- Cuello tubular de botella de cristal según reivindicación 1 en donde la longitud de la pared tubular (10) cubierta por el gollete anular (20) es superior a la longitud de la pared tubular (10) sobre la que se define la hendidura exterior anular (30).

30 3.- Cuello tubular de botella de cristal según reivindicación 1 o 2 en donde la hendidura exterior anular (30) tiene una anchura igual o inferior a los 5mm.

4.- Cuello tubular de botella de cristal según reivindicación 1, 2 o 3 en donde la citada hendidura exterior anular (30) está confinada entre uno de los resaltes anulares de gollete (24) y un resalte anular de pared (14), enfrentado a dicho resalte anular de gollete (24), estando el resalte anular de pared (14) definido por un cambio brusco del tamaño entre dos

secciones transversales sucesivas de la cara exterior de pared (11) del tramo de transición (B).

5 5.- Cuello tubular de botella de cristal según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde la anchura de la hendidura exterior anular (30) es igual o menor a su profundidad.

6.- Cuello tubular de botella de cristal según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde en dicho tramo de gollete (A) se suma el grosor del gollete anular (20) al grosor de la pared tubular (10) en al menos la mayor parte de dicho tramo de gollete (A).

10 7.- Cuello tubular de botella de cristal según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5 anteriores, en donde en dicho tramo de gollete (A) se suma el grosor del gollete anular (20) al grosor de la pared tubular (10) en todo el tramo de gollete (A), quedando enrasado un resalte anular de gollete (24) con la embocadura (13).

15 8.- Cuello tubular de botella de cristal según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el grosor de la pared tubular (10) del tramo ancho (C) está comprendido entre un 80% y un 120% del grosor de la pared tubular (10) de la hendidura exterior anular (30) del tramo de transición (B).

9.- Cuello tubular de botella de cristal según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el conducto interior (12) del tramo de gollete (A) contiene un tapón (40) de corcho o plástico encajado de forma ajustada en su interior.

20 10.- Cuello tubular de botella de cristal según reivindicación 9 en donde una cápsula (50) cubre exteriormente y de forma ajustada al menos la embocadura (13), el tramo de gollete (A) y el tramo de transición (B).

11.- Cuello tubular de botella de cristal según reivindicación 10 en donde dicha cápsula (50) cubre exteriormente también de forma ajustada al menos parte del tramo ancho (C).

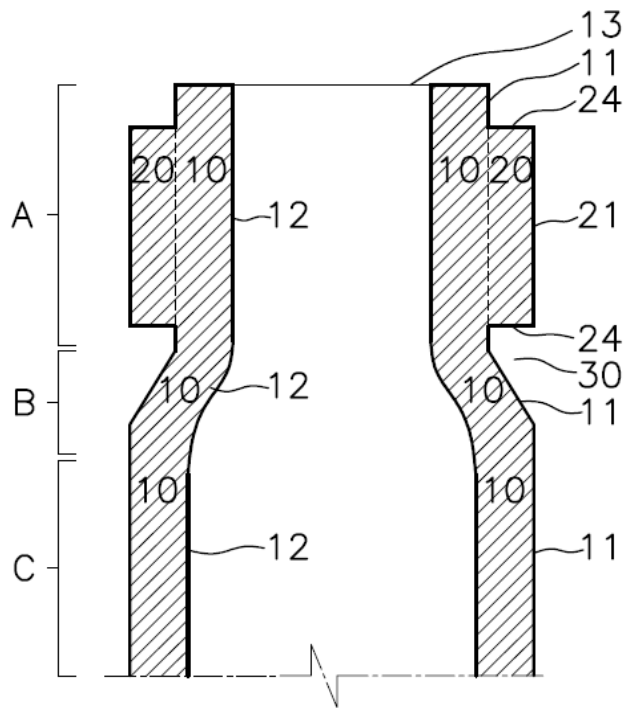
25 12.- Cuello tubular de botella de cristal según reivindicación 10 o 11 en donde dicha cápsula (50) tiene una porción al menos parcialmente insertada en dicha hendidura exterior anular (30).

30 13.- Cuello tubular de botella de cristal según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde al menos uno de los siguientes elementos tiene una geometría cilíndrica:

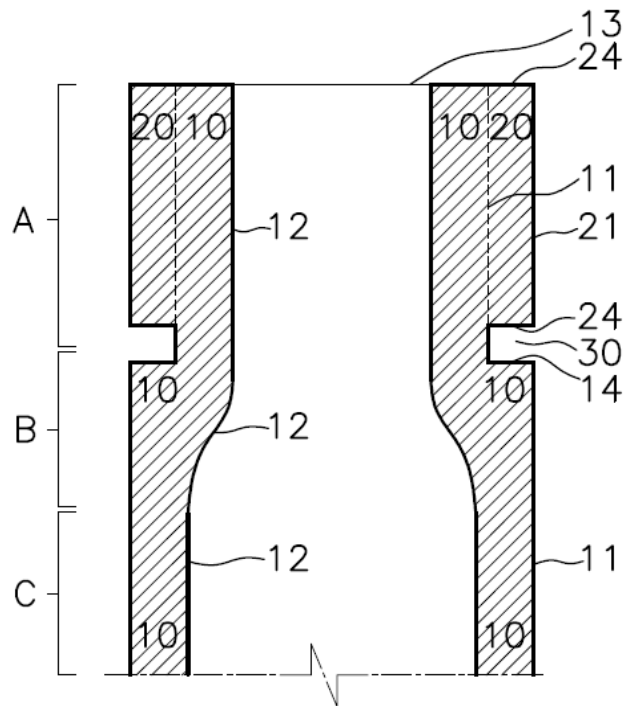
- el conducto interior (12) del tramo de gollete (A) y/o del tramo ancho (C), y/o
- la cara exterior de pared (11) del tramo de gollete (A) y/o del tramo ancho (C), y/o
- la cara exterior de gollete (21)

14.- Cuello tubular de botella de cristal según una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde al menos parte de la cara exterior de gollete (21) y/o al menos parte de la cara exterior de pared (11) del tramo ancho (A) están impresas, serigrafiadas, gravadas o etiquetadas con una etiqueta adhesiva.

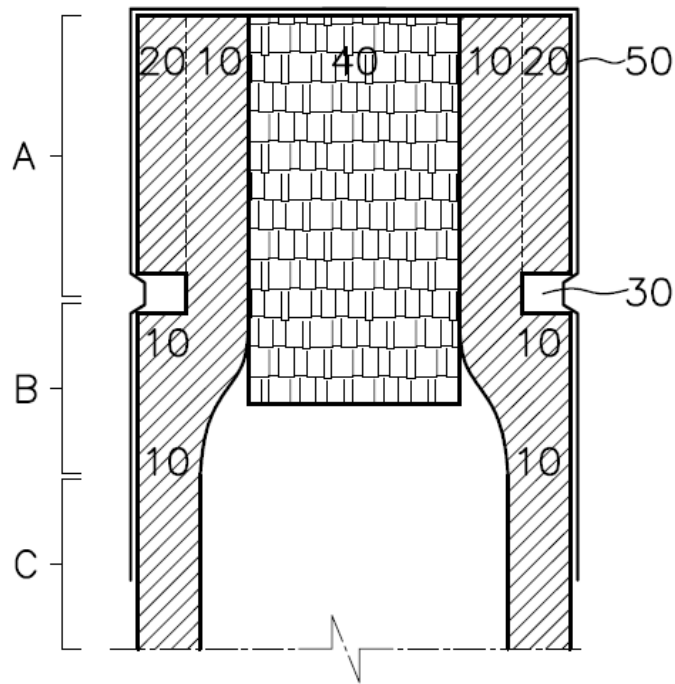
- 5 15.- Cuello tubular de botella de cristal según reivindicación 14 en donde al menos parte de la cara exterior de gollete (21) y al menos parte de la cara exterior de pared (11) del tramo ancho (A) están impresas, serigrafiadas, gravadas o etiquetadas con una etiqueta adhesiva, con un motivo continuo que cubre al menos parcialmente ambas caras.



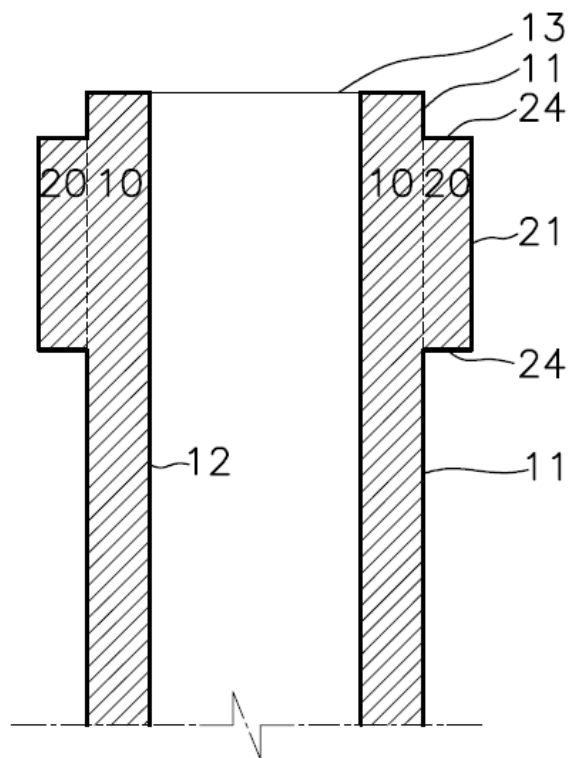
**Fig. 1**



**Fig. 2**



**Fig.3**



**Fig.4**