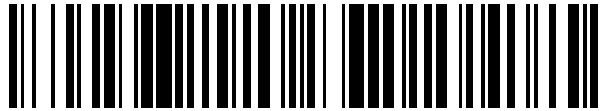


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 456 699**

51 Int. Cl.:

B05B 1/34 (2006.01)
B65D 83/16 (2006.01)
B65D 83/20 (2006.01)
B65D 47/20 (2006.01)
B05B 11/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **02.11.2010 E 10781946 (8)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **08.01.2014 EP 2496361**

54 Título: **Botón pulsador para un sistema de distribución de un producto a presión**

30 Prioridad:

06.11.2009 FR 0905366

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

23.04.2014

73 Titular/es:

**ALBÉA LE TRÉPORT (100.0%)
15 B route Nationale
76470 Le Tréport, FR**

72 Inventor/es:

SONGBE, JEAN-PIERRE

74 Agente/Representante:

TEMIÑO CENICEROS, Ignacio

ES 2 456 699 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Botón pulsador para un sistema de distribución de un producto a presión.

5 La invención se refiere a un botón pulsador para un sistema de distribución de un producto a presión, así como a un sistema de distribución de este tipo.

10 En una aplicación particular, el sistema de distribución está diseñado para equipar los frascos utilizados en perfumería, cosmética o en tratamientos farmacéuticos. Efectivamente, dicho tipo de frasco contiene un producto que se repone mediante un sistema de distribución que comprende un dispositivo de toma de muestras a presión de dicho producto, estando dicho sistema accionado por un botón pulsador para permitir la pulverización del producto. En particular, el dispositivo de toma de muestras comprende una bomba o una válvula de accionamiento manual a través de un botón pulsador.

15 Dichos botones pulsadores se realizan normalmente en dos partes: un cuerpo de accionamiento y una boquilla de pulverización del producto unidos entre sí para formar un conjunto de turbulencia que comprende una cámara de turbulencia dotada de un orificio de distribución, así como al menos un canal de alimentación de dicha cámara.

20 En particular, los canales canal de alimentación salen tangencialmente en la cámara de turbulencia que es cilíndrica de revolución para hacer girar muy rápidamente el producto, teniendo el orificio de distribución un diámetro reducido con respecto al de dicha cámara con el fin de que el producto en rotación escape a través de dicho orificio con una velocidad suficiente para fraccionarse en gotas que forman el aerosol.

25 Sin embargo, dicho fraccionamiento se hace de forma no controlada y el aerosol está compuesto por gotas de varios tamaños. Por ejemplo, para una bomba o una válvula que alimenten un botón pulsador con un flujo de alcohol a una presión de 5 bares y un orificio de salida de 0,3 mm, el aerosol estará normalmente compuesto por unas gotas con un diámetro comprendido entre 5 μm y 300 μm .

30 Sin embargo, las gotas grandes son más pesadas que las pequeñas, siguen una trayectoria de distribución diferente y pueden provocar unas manchas indelebles en el caso de los perfumes. Asimismo, las gotas más pequeñas son las más ligeras y pueden ser inhaladas, lo cual podría ser el objetivo en el caso de los medicamentos, pero esto podría producir un efecto no deseado en el caso de productos tóxicos. Asimismo, en el caso de medicamentos que deban dispensarse según una posología particular, el lugar de aplicación, por ejemplo, en el interior del sistema respiratorio, dependerá del tamaño de las gotas y la gran disparidad de tamaños podría falsear el tratamiento.

35 Asimismo, el tamaño de las gotas que salen de la cámara de turbulencia depende en parte de la fuerza y de la velocidad con la que el usuario accione la bomba apretando el pulsador con su dedo, ya que la presión provocada dependerá de ello.

40 Además, debido a los efectos de la fuerza centrífuga a la salida de la cámara de turbulencia, el aerosol suele estar hueco con una envoltura prácticamente cónica, compuesta por la mayoría de las gotas, mientras que quedan muy pocas en el interior del cono. En particular, esta distribución de las gotas puede ser perjudicial para las aplicaciones dérmicas.

45 Se conoce adicionalmente, particularmente a partir del documento FR-2 915 470, un botón pulsador que comprende una cámara de distribución que está dotada de canales convergentes que se dirigen hacia un orificio de salida, estando dichos canales convergentes dispuestos para permitir el impacto de chorros de producto distribuidos por dichos orificios. Por lo tanto, durante el impacto a gran velocidad de los chorros distribuidos, se forma un aerosol sin necesidad de recurrir a una cámara de turbulencia. Estos botones pulsadores se conocen igualmente a partir de los
50 documentos EP 0 412 524 A1 y FR 2 927 551 A1.

55 Sin embargo, para realizar dicho aerosol controlando de manera satisfactoria el calibrado y la distribución espacial de las gotas, es necesario formar unos chorros idénticos cuya convergencia sea perfecta, lo que es muy difícil de realizar de forma industrial en la interfase entre el cuerpo de accionamiento y la boquilla montada en dicho cuerpo. Esto da como resultado que los chorros pueden cruzarse sin impactar o bien impactando parcialmente, lo cual provoca la degradación del calibrado y de la distribución espacial de las gotas formadas.

60 Asimismo, la alimentación de los conductos convergentes o de la cámara de turbulencia de acuerdo con la técnica anterior no permite un fraccionamiento de la dosis del producto que se va a distribuir, es decir, de recuperar una parte de la dosis proporcionada por la bomba. De hecho, el recorrido de la presión del botón pulsador se realiza demasiado rápidamente, particularmente en el orden de 0,2 segundos por 120 μl , para que pueda interrumpirse por el usuario.

La invención tiene el objeto de resolver los problemas de la técnica anterior proponiendo particularmente un botón

pulsador que permite la distribución de un aerosol formado en gotas que tiene un mejor calibrado y distribución, y esto aumentando la duración de producción de dicho aerosol.

5 Para ello, y de acuerdo con un primer aspecto, la invención propone un botón pulsador para un sistema de
distribución de un producto a presión, comprendiendo dicho botón pulsador un cuerpo que tiene un pozo de montaje
sobre un tubo de alimentación de producto a presión y un alojamiento en comunicación con dicho pozo, estando
dicho alojamiento dotado de un yunque alrededor del cual se monta una boquilla de pulverización de manera que
10 forme una trayectoria de distribución de producto entre dicho alojamiento y un conjunto de turbulencia que
comprende una cámara de turbulencia dotada de un orificio de distribución, así como al menos un canal de
alimentación de dicha cámara, estando dicha cámara de turbulencia delimitada por una superficie lateral que tiene
una geometría ahusada con respecto a la que el canal o canales de alimentación se extienden en un plano
15 transversal, convergiendo dicha superficie lateral desde un extremo aguas arriba en el que sale de forma tangencial
el extremo aguas abajo del canal o canales de alimentación hacia una abertura aguas abajo para alimentar el orificio
de distribución, teniendo dicho orificio de distribución una dimensión de salida que es igual a la dimensión interna de
dicha abertura aguas abajo.

De acuerdo con un segundo aspecto, la invención propone un sistema de distribución de un producto a presión, que
comprende un dispositivo de toma de muestras equipado con un tubo de alimentación del producto a presión sobre
20 el que se monta el pozo de tal botón pulsador para permitir la pulverización del producto.

A continuación se mostrarán en la descripción otros objetos y ventajas de la invención con respecto a las figuras
adjuntas, en las que:

- 25 - la figura 1 es una vista parcial en sección longitudinal de un frasco dotado de sistema de distribución de
acuerdo con una realización de la invención;
- la figura 2 es una vista parcial en sección longitudinal del botón pulsador de la figura 1;
- las figuras 3 son vistas de la boquilla del botón pulsador de acuerdo con la figura 2, respectivamente en
corte transversal (figura 3a) y de la parte interna (figura 3b).

30 Con respecto a las figuras, a continuación se describe en el presente documento un botón pulsador para un sistema
de distribución de un producto particularmente líquido a presión, pudiendo ser dicho producto de cualquier
naturaleza, en particular usado en perfumería, cosmética o para tratamientos farmacéuticos.

El botón pulsador comprende un cuerpo 1 que tiene un faldón anular 2 que rodea un pozo de montaje 3 de botón
35 pulsador sobre un tubo de alimentación 4 del producto a presión. Además, el botón pulsador comprende una zona
superior 5 que permite al usuario ejercer una presión con el dedo sobre dicho botón pulsador con el fin de poder
desplazarlo axialmente. En la realización mostrada, el botón pulsador está equipado con un embellecedor 6 que
rodea el cuerpo 1 y sobre el que se forma la zona superior 5 de presión.

40 En relación con la figura 1, el sistema de distribución comprende un dispositivo de toma de muestras 6 equipado con
un tubo de alimentación 4 de producto a presión que se inserta de forma estanca en el pozo 3. De forma conocida,
el sistema de distribución comprende adicionalmente medios de montaje 7 sobre un frasco 8 que contiene el
producto y medios de toma de muestras 9 del producto en el interior de dicho frasco que se disponen para alimentar
45 al tubo de alimentación 4 con el producto a presión.

El dispositivo de toma de muestras 6 puede comprender una bomba de accionamiento manual o, en el caso de que
el producto esté condicionado a presión en el frasco 8, una válvula de accionamiento manual. Como tal, durante un
desplazamiento manual del botón pulsador, la bomba o la válvula se accionan para alimentar el tubo de alimentación
50 4 con el producto a presión.

El cuerpo 1 tiene adicionalmente un alojamiento anular 10 que está en comunicación con el pozo 3. En la realización
mostrada, el alojamiento 10 tiene un eje perpendicular a este pozo de montaje 3 para permitir una pulverización
lateral del producto con respecto al cuerpo 1 del botón pulsador. En una variante no mostrada, el alojamiento 10
puede estar colineal con respecto al pozo 3, en particular para un botón pulsador que conforma una punta nasal de
55 pulverización.

El alojamiento 10 está dotado de un yunque 11 alrededor del cual se monta una boquilla de pulverización 12 de
manera que forme una trayectoria de distribución del producto a presión entre dicho alojamiento y un conjunto de
turbulencia. Para ello, el yunque 11 se extiende desde el fondo del alojamiento 10 dejando un canal de
60 comunicación 13 entre el pozo 3 y dicho alojamiento.

En la realización mostrada, la boquilla 12 tiene una pared lateral cilíndrica 14 de revolución que se cierra hacia la
parte frontal por una pared proximal 15. La asociación de la boquilla 12 en el alojamiento 10 se realiza mediante la
inserción a presión de la cara externa de la pared lateral 14, proporcionándose adicionalmente el borde posterior de

dicha cara externa con una salida radial 16 para el anclaje de la boquilla 12 en dicho alojamiento.

Además, una huella del conjunto de turbulencia está formada en forma de hueco en la pared proximal 15 y el yunque 11 tiene una pared distal plana 17 sobre la que la pared proximal 15 de la boquilla 12 se inserta a presión para delimitar entre ellas el conjunto de turbulencia. En una variante no mostrada, una huella del conjunto de turbulencia puede formarse directamente sobre una pared del alojamiento 10, particularmente para una punta nasal de pulverización. En otra variante no mostrada, la pared distal 17 puede tener una convexidad girada hacia el interior del conjunto de turbulencia.

De forma ventajosa, la boquilla 12 y el cuerpo 1 se realizan por moldeo, en particular de un material termoplástico diferente. Además, el material que forma la boquilla 12 tiene una rigidez que es superior a la rigidez del material que forma el cuerpo 1. Como tal, la rigidez sustancial de la boquilla 12 permite impedir que se deforme cuando se monta en el alojamiento 10 de manera que se garantice la geometría del conjunto de turbulencia. Además, la rigidez menos sustancial del cuerpo 1 permite una mejor estanqueidad entre el pozo de montaje 3 y el tubo de alimentación 4.

En una realización ejemplar, el cuerpo 1 se realiza en poliolefina y la boquilla 12 se realiza en copolímero de olefina cíclica (COC), en poli(oximetileno) o en poli(butilentereftalato).

En la realización mostrada, la trayectoria de distribución tiene sucesivamente en comunicación de aguas arriba a aguas abajo:

- un conducto anular aguas arriba 30 en comunicación con el canal 13, estando dicho conducto anular formado entre la parte posterior de la cara interna de la pared lateral 14 de la boquilla 12 y la parte de la cara externa de la pared lateral del yunque 11 que se dispone a continuación;
- cuatro conductos axiales 18 formados entre cuatro separadores 19 que se extienden sobre la cara interna de la pared lateral 14 de la boquilla 12, teniendo dichos separadores una pared libre 20 que se inserta a presión sobre la cara externa de la pared lateral del yunque 11;
- un conducto anular aguas abajo 21 formado entre la pared proximal 15 de la boquilla 12 y la pared distal 17 del yunque 11.

En el lado aguas abajo, la trayectoria de distribución alimenta con producto a presión al conjunto de turbulencia que comprende una cámara de turbulencia 22 dotada de un orificio de distribución 23, así como al menos un canal de alimentación 24 de dicha cámara. Más precisamente, en la realización mostrada, los canales de alimentación 24 comunican con el conducto anular aguas abajo 21. En particular, esta realización permite limitar la longitud de los canales de alimentación 24 a fin de reducir la pérdida de carga inducida pérdidas.

La cámara de turbulencia 22 se delimita por una superficie lateral 25 que tiene una geometría ahusada que se extiende a lo largo de un eje de distribución D, los canales de distribución 24 se extienden en un plano transversal con respecto a dicho eje de distribución. En la descripción, los términos de posicionamiento en el espacio se definen con respecto al eje de distribución.

En la realización mostrada, la geometría ahusada gira alrededor del eje de distribución D, correspondiendo así una dimensión interna de dicha geometría a un diámetro. En una variante no mostrada, la geometría ahusada puede ser de sección poligonal, correspondiendo así una dimensión interna de dicha geometría a un diámetro del revestimiento incluido en dicha geometría.

La superficie lateral 25 converge desde un extremo aguas arriba 26 donde sale tangencialmente el extremo aguas debajo de los canales de alimentación 24 hacia una abertura aguas abajo 27 para alimentar el orificio de distribución 23. Además, el orificio de distribución 23 tiene una dimensión de salida que es igual a la dimensión interna de la abertura aguas abajo 27. De forma ventajosa, el ángulo de convergencia de la superficie lateral 25 puede comprender entre 30° y 50°, particularmente del orden de 45°. Además, en la realización mostrada, el extremo aguas arriba 26 tiene una geometría cilíndrica de revolución en la que el extremo aguas debajo de los canales de alimentación 24 sale de forma tangencial.

Como tal, durante la distribución del producto a presión, la alimentación tangencial de la cámara de turbulencia 22 permite poner el producto en rotación en el extremo aguas arriba 26 de dicha cámara, después el producto se empuja y se pone en rotación a lo largo de la superficie lateral 25 de dicha cámara formando una capa de producto cuya velocidad de giro aumenta y que converge hacia la abertura aguas abajo 27, después dicha capa convergente puede escapar por el orificio de distribución 23 sin deformarse de forma que pueda impactar para formar el aerosol.

Por lo tanto, esta realización permite combinar las ventajas del uso de una cámara de turbulencia 22 con las del impacto del producto, sin las desventajas, particularmente relativamente a la dispersión de tamaños de las gotas y a los riesgos de no impacto del producto. El impacto de la capa vorticial permite en particular la realización de un aerosol formado a partir de una distribución espacial uniforme de gotas en suspensión en el aire, siendo el tamaño

de dichas gotas pequeño y uniforme. En particular, el aerosol puede tener entonces el aspecto de una columna de humo con tamaños de gotas comprendidos entre 10 μm y 60 μm con una media de 35 μm para un producto alcohólico, e independientemente de la fuerza de presión que el usuario ejerce sobre el botón pulsador.

5 En la realización mostrada, el conjunto de turbulencia tiene dos canales de alimentación 24 de la cámara de turbulencia 22, estando dichos canales dispuestos simétricamente con respecto al eje de distribución D.

10 Además, para alimentar tangencialmente la cámara de turbulencia 22 haciendo que girar el producto a lo largo de su superficie lateral 25, cada canal 24 tiene una sección con forma de U que se delimita entre una pared exterior 28 y una pared interior 29. La pared exterior 28 es tangente al extremo aguas arriba 26 y la pared interior 29 se desplaza de ésta una distancia inferior al 30% de la dimensión interna del extremo aguas arriba 26 de forma que se evite un impacto del producto en dicho extremo aguas arriba.

15 En la realización mostrada, la pared interior 29 es paralela a la pared exterior 28. En una variante no mostrada, la pared interior 29 tiene un ángulo de convergencia con la pared exterior 28 en el sentido aguas arriba-aguas abajo, midiéndose el desplazamiento entre dichas paredes sobre la sección de salida de los canales 24 en el extremo aguas arriba 26.

20 Como alternativa, pueden proporcionarse más de dos canales de alimentación 24, particularmente tres canales 24 dispuestos simétricamente con respecto al eje de distribución D, o puede proporcionarse un único canal 24 para alimentar tangencialmente la cámara de turbulencia 22.

25 Además, el extremo aguas abajo del canal de alimentación 24, o todos los extremos aguas abajo de cada uno de los canales de alimentación 24, forman una sección de alimentación de la cámara de turbulencia 22. Con el fin de aumentar la duración de la distribución de una dosis de producto sobre el recorrido de accionamiento del botón pulsador, puede preverse que esta sección de alimentación sea relativamente baja con respecto a la superficie interior del extremo aguas arriba 26. En particular, la superficie de la sección de alimentación puede ser inferior al 10% de la superficie interior del extremo aguas arriba 26.

30 Preferiblemente, la superficie de la sección de alimentación puede ser entre 0,01 mm^2 y 0,03 mm^2 . En una realización ejemplar, la dimensión interna del extremo aguas arriba 26 es de 0,6 mm, o una superficie inferior de 0,28 mm^2 , y cada canal 24 tiene una anchura y una profundidad de 0,1 mm, o una superficie de 0,02 mm^2 para la sección de alimentación. Como alternativa, los canales 24 pueden tener una anchura de 70 μm y una profundidad de 130 μm .

35 Además, el hecho de pasar el producto en una sección de alimentación reducida, aumenta la duración de la distribución. Por ejemplo, para una dosis de 120 μl la duración de la distribución puede ser entre 0,5 y 2 segundos de manera que se permita al usuario la posibilidad de interrumpir la distribución del aerosol durante el accionamiento.

40 En la realización mostrada, la abertura aguas abajo 27 de la cámara de turbulencia está coronada por un orificio de distribución 23 que tiene una geometría cilíndrica de revolución alrededor del eje de distribución D, siendo la dimensión interna de dicho orificio igual a la dimensión interna de la abertura aguas abajo 27.

45 De forma ventajosa, la dimensión axial del orificio de distribución 23 es baja con respecto a su dimensión interna, de manera que no interrumpa la convergencia de la capa vorticial. En particular, la dimensión axial del orificio de distribución 23 puede ser inferior al 50% de su dimensión interna.

50 En una variante no mostrada, la abertura aguas abajo 27 de la cámara de turbulencia 22 puede formar el orificio de distribución 23.

55 La realización del aerosol es particularmente satisfactoria cuando la dimensión interna de la abertura aguas abajo 27 es baja relativamente con respecto a la dimensión interna del extremo aguas arriba 26, de forma que el impacto de la capa se realice lo más cerca posible del orificio de distribución 23. En particular, la dimensión interna de la abertura aguas abajo 27 puede ser inferior al 50% de la dimensión interna del extremo aguas arriba 26, estando más precisamente entre el 20% y el 40% de dicha dimensión interna.

60 De forma preferible, la dimensión axial de la cámara de turbulencia 22 es relativamente sustancial, particularmente de una magnitud de o superior a la dimensión interna del extremo aguas arriba 26, de manera que se permita el establecimiento de la capa vorticial a lo largo de la superficie lateral 25 de dicha cámara de turbulencia y se confiera una convergencia progresiva. En particular, la dimensión axial de la cámara de turbulencia 22 es al menos igual al 80% de la dimensión interna del extremo aguas arriba 26, estando más precisamente entre el 90% y el 200% de dicha dimensión interna.

ES 2 456 699 T3

De acuerdo con una realización particular con respecto a un producto cuya presión de distribución está entre 5 y 7 bar, la dimensión interna del extremo aguas arriba 26 es de 0,6 mm, la dimensión interna del extremo aguas abajo 27 es inferior o igual a 0,24 mm, estando particularmente entre 0,15 mm y 0,24 mm, la dimensión axial de la cámara de turbulencia 22 es al menos igual a 0,55 mm, la dimensión axial del orificio de distribución 23 es menor de 0,10 mm.

5

REIVINDICACIONES

1. Botón pulsador para un sistema de distribución de un producto a presión, comprendiendo dicho botón pulsador .un cuerpo (1) que tiene un pozo de montaje (3) sobre un tubo de alimentación (4) de producto a presión y un alojamiento (10) en comunicación con dicho pozo, estando dicho .alojamiento dotado de un yunque (11) alrededor del cual se monta una .boquilla de pulverización (12) de manera que forme una trayectoria de distribución de producto entre dicho alojamiento y un conjunto de turbulencia que comprende una cámara de turbulencia (22) dotada de un orificio de distribución (23), así como al menos un canal de alimentación (24) de dicha cámara, dicha cámara de turbulencia se delimita por una superficie lateral (25) que presenta una geometría ahusada con respecto a la cual el canal o canales de alimentación (24) se extienden en un plano transversal, convergiendo dicha superficie lateral desde un extremo aguas arriba (26) hacia una abertura aguas abajo (27) para alimentar el orificio de distribución (23), teniendo dicho orificio de distribución una dimensión de salida que es igual a la dimensión interna de dicha abertura aguas abajo, estando dicho botón pulsador **caracterizado porque** el extremo aguas abajo del canal o canales de alimentación (24) sale de forma tangencial en el extremo aguas arriba (26).
2. Botón pulsador de acuerdo con la reivindicación 1, **caracterizado porque** la superficie lateral (25) tiene una geometría ahusada de revolución alrededor de un eje de distribución (D).
3. Botón pulsador de acuerdo con la reivindicación 1 ó 2, **caracterizado porque** el extremo aguas arriba (26) tiene una geometría cilíndrica de revolución en el que el extremo aguas abajo de los canales de alimentación (24) sale de forma tangencial.
4. Botón pulsador de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, **caracterizado porque** la dimensión interna de la abertura aguas abajo (27) es menor del 50% de la dimensión interna del extremo aguas arriba (26).
5. Botón pulsador de acuerdo con la reivindicación 4, **caracterizado porque** la dimensión interna de la abertura aguas abajo (27) está entre el 20% y el 40% de la dimensión interna del extremo aguas arriba (26).
6. Botón pulsador de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, **caracterizado porque** la dimensión interna del extremo aguas abajo (27) es inferior o igual a 0,24 mm.
7. Botón pulsador de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, **caracterizado porque** la dimensión axial de la cámara de turbulencia (22) es al menos igual al 80% de la dimensión interna del extremo aguas arriba (26).
8. Botón pulsador de acuerdo con la reivindicación 7, **caracterizado porque** la dimensión axial de la cámara de turbulencia (22) está entre el 90% y el 200% de la dimensión interna del extremo aguas arriba (26).
9. Botón pulsador de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8, **caracterizado porque** la abertura aguas abajo (27) de la cámara de turbulencia (22) está coronada por un orificio de distribución (23), teniendo dicho orificio de distribución una geometría cilíndrica cuya dimensión interna es igual a la dimensión interna de la abertura aguas abajo (27).
10. Botón pulsador de acuerdo con la reivindicación 9, **caracterizado porque** la dimensión axial del orificio de distribución (23) es menor del 50% de la dimensión interna de dicho orificio.
11. Botón pulsador de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 10, **caracterizado porque** el extremo aguas abajo del canal de alimentación (24) o todos los extremos aguas abajo de cada uno de los canales de alimentación (24) forma una sección de alimentación de la cámara de turbulencia (22), siendo la superficie de dicha sección menor del 10% de la superficie interior del extremo aguas arriba (26).
12. Botón pulsador de acuerdo con la reivindicación 11, **caracterizado porque** la superficie de la sección de alimentación de la cámara de turbulencia (22) está entre $0,01 \text{ mm}^2$ y $0,03 \text{ mm}^2$.
13. Botón pulsador de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 12, **caracterizado porque** estando el canal o canales de alimentación (24) delimitados entre una pared exterior (28) y una pared interior (29), estando la pared exterior (28) tangente al extremo aguas arriba (26) y estando la pared interior (29) desplazada de ésta una distancia inferior al 30% de la dimensión interna del extremo aguas arriba (26).
14. Botón pulsador de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 13, **caracterizado porque** el conjunto de turbulencia tiene al menos dos canales de alimentación (24) de la cámara de turbulencia (22), estando dichos canales dispuestos simétricamente con respecto al eje de distribución (D).

15. Botón pulsador de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 14, **caracterizado porque** la boquilla (12) tiene una pared proximal (15) en la que se forma una huella del conjunto de turbulencia y el yunque (11) tiene una pared distal (17) sobre la que se apoya la pared proximal (15) de la boquilla (12) para delimitar entre ellas dicho conjunto de turbulencia.

5 16. Botón pulsador de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 15, **caracterizado porque** la trayectoria de distribución tiene un conducto anular aguas arriba (30) y un conducto anular aguas abajo (21), estando dichos conductos anulares en comunicación a través de al menos un conducto axial (18), comunicando los canales de alimentación (24) con dicho conducto anular aguas abajo.

10 17. Sistema de distribución de un producto a presión, que comprende un dispositivo de toma de muestras (6) equipado con un tubo de alimentación (4) de producto a presión sobre el que se monta el pozo (3) de un botón pulsador de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 16 para permitir la pulverización del producto.

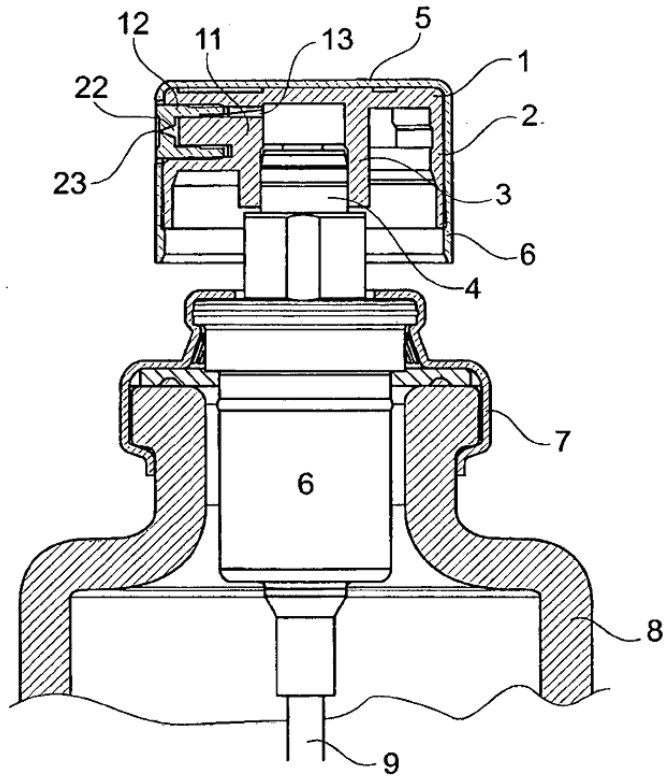


Fig. 1

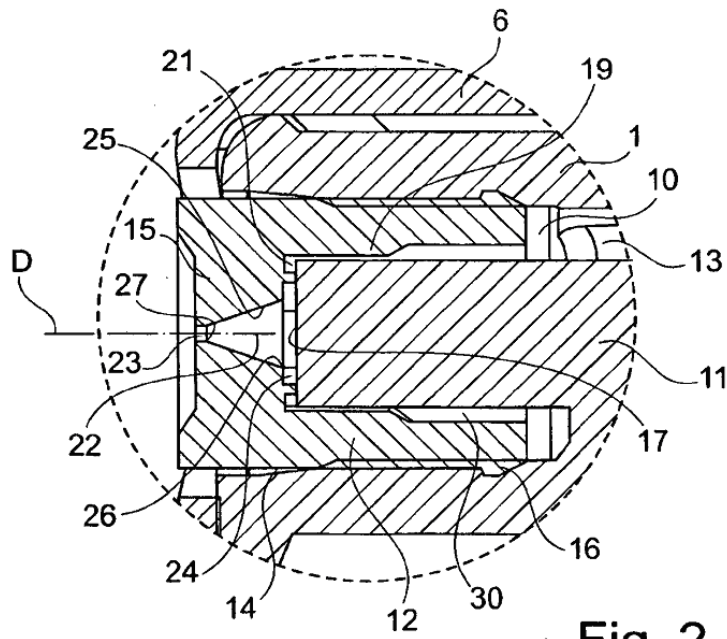


Fig. 2

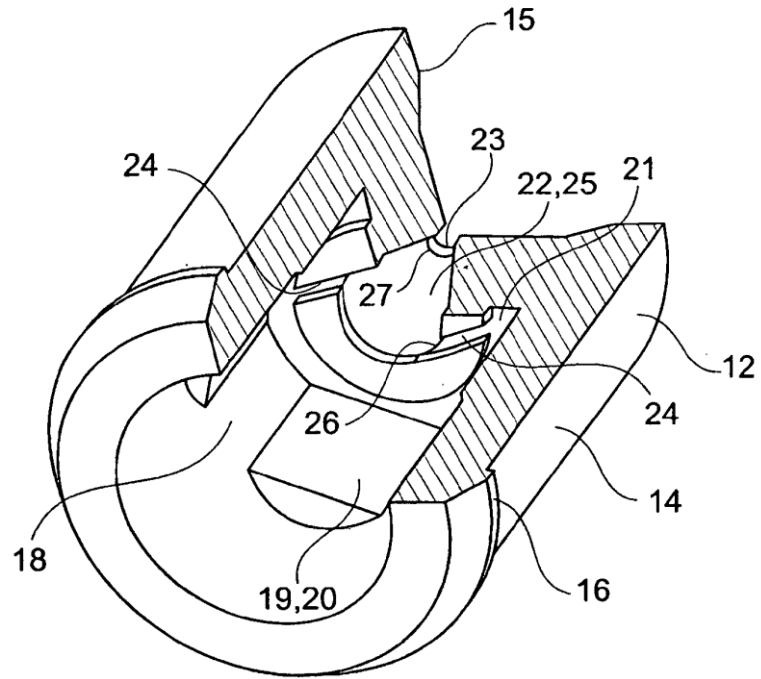


Fig. 3a

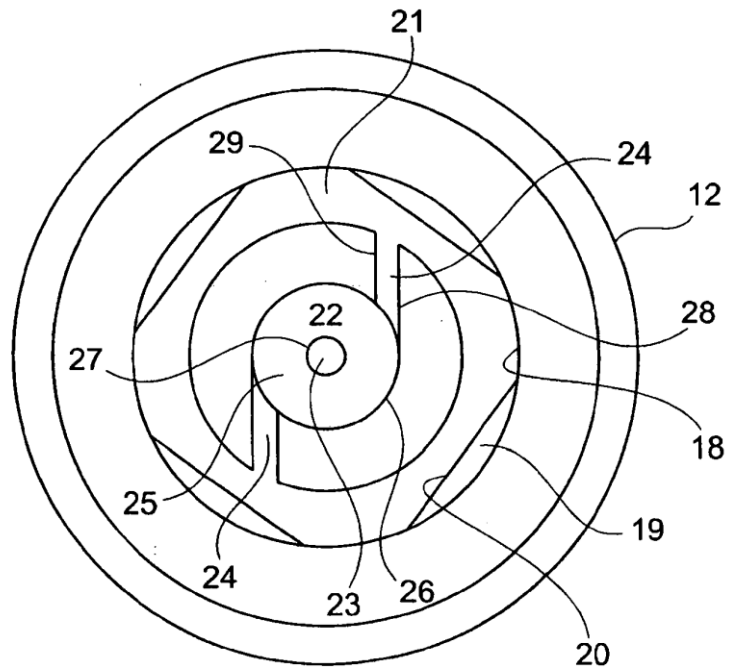


Fig. 3b