



SE.

MEMORIA DESCRIPTIVA

para un modelo de utilidad por veinte años en España, por: "Recipiente en forma de tetraedro para fines de embalaje", a favor de Don Ruben Rausing, residente en Lund (Suecia) Tomegapsgatan 24.-

.....

El modelo de utilidad se refiere a recipientes para fines de embalaje y mas exactamente a tales recipientes de papel o de cualquier otro material relativamente fino y flexible o susceptible de doblarse, así como especialmente a tal clase de recipientes para mercancías líquidas o fluidas.

5

El modelo tiene como objeto en primera línea crear un recipiente de la clase arriba mencionada y para los fines arriba indicados en forma de un tetraedro aproximadamente regular. Además se propone el modelo el fabricar este recipiente en forma de tetraedro de papel o de cualquier otro material relativamente delgado y flexible o susceptible de doblarse, de modo que éste recibe la forma de un cilindro o de un tubo y este cilindro o este tubo en ambos extremos se aplasta y se cierra en dos planos perpendiculares uno respecto al otro. El modelo se propone además fabricar el recipiente tetraédrico de un sobre rectangular abierto a lo largo de uno de sus cantos (cortado) mediante el aplastamiento y lacrado de la abertura del sobre en un plano que es perpendicular al canto del sobre opuesto a la abertura del

10

15



mismo.

El recipiente en forma de tetraedro, según el modelo, para fines de embalaje es sencillo y barato en su fabricación, así como muy práctico en su empleo. Puede utilizarse con gran ventaja para una gran cantidad de diferentes mercancías, especialmente mercancías líquidas. Es fácil cerrar este recipiente hermeticamente para líquidos y es fácil abrirle para vaciar su contenido como de una botella. No necesita vaciarse de una vez la totalidad del contenido, ya que también después de haber sido abierto el recipiente, puede colocarse a un lado guardándose con todo o con parte del contenido para su utilización posterior. También se puede beber muy bien directamente del recipiente, exactamente como de una botella. Por todas estas razones, este recipiente es extraordinariamente adecuado para servir de embalaje para la distribución de esta clase de mercancías líquidas para las que se han utilizado hasta ahora botellas. El recipiente resulta tan barato en su fabricación que puede ser tirado después de haber sido vaciado su contenido.

Para la mejor aclaración del modelo se hace referencia en lo que sigue a los dibujos adjuntos que representan algunos ejemplos de ejecución. Muestran:

la figura 1 una vista desde arriba de una tira de partida en forma de un trozo rectangular provisto de rebordes de pegamento, de papel o de cualquier otro material adecuado flexible para la fabricación de un cilindro o de un tubo,

la figura 2 una vista en perspectiva de una tira formada como un cilindro o un tubo,

la figura 3 una vista en perspectiva del cilindro mostrado en la figura 2 después de aplastar y cerrar el mismo en uno de los extremos,

la figura 4 una vista en perspectiva del tubo mostrado en la figura 3 después de no haber terminado todavía de aplastar y cerrar el mismo también en el otro extremo,



La figura 5 una vista en perspectiva del recipiente terminado de fabricar en forma de tetraedro.

5 la figura 6 una vista desde arriba de una tira de partida para la fabricacion del recipiente de forma de tetraedro según otra forma de ejecucion del modelo,

las figuras 7 y 8 una vista lateral y un corte de la tira mostrada en la figura 6 despues de doblar el mismo por la mitad para la formacion de un sobre abierto en el canto superior.

10 las figuras 9 y 10 vistas desde arriba del sobre que muestran como la abertura del sobre primeramente se desdobra y despues se aplasta en un plano y se cierra, estando este plano perpendicular al canto del sobre opuesto a la abertura,

la figura 11 una vista en perspectiva del recipiente en forma de tetraedro obtenido de esta manera,

15 la figura 12 una vista desde arriba de una tira de forma variada para la fabricacion del recipiente tetraedrico según el modelo,

la figura 13 una vista en perspectiva que muestra como despues de doblar dos veces la tira para la formacion de un sobre abierto a lo largo de su canto superior, su abertura primero se desdobra y despues se aplasta y se cierra en un plano que es perpendicular al canto del sobre opuesto a la abertura.

la figura 14 una vista en perspectiva del recipiente de forma de tetraedro fabricado de esta manera en estado terminado, así como

25 las figuras 15, 16 y 17 son vistas, analogas a las figuras 12, 13 y 14 de otra forma de ejecucion algo variada.

30 Con referencia primeramente a las figuras 1 - 5 designa 1 una tira de partida en forma de trozo rectangular de papel o de cualquier otro material flexible adecuado que está provista de rebordes de material de pegamento 2, 3, 4 a lo largo de tres de sus cantos y que se presta a la formacion de un cilindro o tubo (figura 2) por pegado de dos cantos opuestos de la tira mediante el borde 2 de material de pegamento, de manera que se obtiene una junta de solapas sobrepuestas



como se muestra en 5 en la figura 2. Los dos extremos de este cilindro o de este tubo se aplasta y cierran en cada uno de los dos planos perpendiculares respectivamente, de modo que los cantos obtenidos por el aplastamiento resultan perpendiculares uno al otro como se indica con las líneas 6 y 7 de puntos y rayas en la figura 2. La altura y el perímetro del cilindro o del tubo formado deben estar en tal relación que por el ahora mencionado aplastamiento de sus dos extremos en uno de cada dos planos perpendiculares uno respecto al otro, sea transformado en un tetraedro aproximadamente regular. La figura 3 muestra el cilindro o el tubo después que uno de los extremos ha sido aplastado y cerrado (pegado) mediante el reborde 3 de material de pegamento. La figura 4 muestra el recipiente en formación en una fase posterior de la fabricación, en la que también el otro extremo ha sido aplastado y cerrado (pegado) mediante el reborde 4 de material de pegamento, menos en un corto sector en una de las esquinas del tetraedro en formación, donde queda todavía una abertura 8. Si el recipiente no se llena ya en el estado mostrado en la figura 3, entonces puede llenarse a través de la abertura 8 que queda en la fase de fabricación mostrada en la figura 4, antes de aplastar por completo la última parte y cerrar así también la abertura 8. El cierre del recipiente de embalaje en los extremos aplastados no solo puede efectuarse mediante pegado, sino de cualquier otro modo conveniente, por ejemplo por plegado, prensado, cosido, etc. Como puede observarse en la figura 4, los cantos 9 y 10 obtenidos por el aplastamiento de los extremos del cilindro o del tubo, forman sobre el embalaje en forma de tetraedro unas aletas o bridas que le dan rigidez o le refuerzan, mientras que los demás cantos en el tetraedro toman una forma algo redondeada. Estos cantos algo redondeados, si se desea, pueden conformarse por medidas especiales de tal modo que se hacen agudos. Para la mayor parte de los fines esto es sin embargo innecesario. Si se desea, los rebordes 3 y 4 de material aglutinante pueden susti-



1945

5 tuirse o completarse mediante tiras especiales de pegamento para ce-
rrar los extremos aplastados del cilindro o del tubo. Para la ma-
yor parte de los usos, este empleo de tales tiras de pegamento para
la fijacion y cierre de los extremos del tubo en su estado aplastado,
no es necesario. Para los rebordes 2, 3 y 4 de material aglutinante
puede utilizarse un pegamento termoplástico o sensible a la presion
que posibilite el pegado por calor o presion o ambos mediante rodí-
llos u otras herramientas prensadoras que se utilizan para aplastar
los extremos del cilindro o del tubo. El recipiente en forma de te-
traedro terminado, llenado y cerrado se puede abrir cortando una de
10 sus esquinas o tambien practicando un agujero en una de dichas es-
quinas. El recipiente puede colocarse despues, exactamente lo mismo
que una botella, sobre una mesa u otra base con la esquina abierta
hacia arriba, sin que el recipiente pueda volcarse facilmente. Ade-
15 mas se puede beber con comodidad directamente del recipiente, lo
mismo que directamente de una botella.

Con referencia a las figuras 5 - 11, designa 11 una tira de
partida en forma de trozo rectangular de papel o de cualquier otro
material flexible conveniente del cual se confecciona un sobre rec-
20 tangular mediante doble plegado de la tira y pegado u otro cierre de
la misma a lo largo de sus cantos opuestos respectivamente, provis-
tos para este fin, por ejemplo de rebordes de material aglutinante
12, como puede reconocerse inmediatamente en las figuras 6 - 8. El
sobre obtenido de este modo está abierto a lo largo de uno de sus
25 cantos, del canto superior. Despues que la abertura ha sido abierta
primeramente en el sentido de las flechas a,a en la figura 9, la
abertura del sobre se aplasta de nuevo pero ahora en el sentido de
las flechas b,b en la figura 9 y se cierra por pegado o por otro me-
dio conveniente. Como permiten reconocer las flechas a,a y b,b el
30 aplastamiento ahora mencionado se efectua en un plano que es perpen-
dicular a la línea de plegadura o canto 14 producida mediante el



5
10

doble plegado de la tira. Este canto 14 y el canto 13 producido por el aplastamiento de la abertura del sobre en el sentido de las flechas b,b en la figura 9, sobre el así resultante recipiente en forma de tetraedro, están situados por lo tanto cada uno en uno de dos planos perpendiculares. De estos dos planos, aquel que contiene la línea de plegadura 14, también contendrá los cantos pegados 12, que así forman las bridas de refuerzo en el embalaje terminado. Si se desea, una parte del borde sobre el recipiente puede ser aplastada por la línea de plegadura 14 y puede ser fijada mediante pegado o de otro modo en el estado aplastado.

15
20
25
30

Con referencia a las figuras 12 - 17, designa 15 una tira de partida, de papel o de cualquier otro material adecuado flexible o susceptible de ser doblado y provisto de solapas, para un sobre rectangular que es formado de modo que la tira es plegada dos veces por una línea de plegadura 16, así como de modo que las solapas 17 de la tira se pliegan encima alrededor de sus líneas de plegadura 18 y se pegan fijamente. El sobre obtenido de este modo, está abierto a lo largo de uno de sus cantos, del canto superior. La abertura del sobre se abre en el sentido de las flechas a', a' en la figura 13 y después en el sentido de las flechas b', b' perpendiculares a las flechas a', a' de la misma figura, es aplastada, así como cerrada en su estado aplastado de este modo, mediante pegado u otra manera adecuada, exactamente como en la forma de ejecución anteriormente descrita. Para facilitar la mencionada apertura y el subsiguiente aplastamiento de la abertura del sobre, la tira 15 puede estar provista de indicadores de plegado 19 prensados que se aplican de tal manera que coinciden con cada uno de los cuatro cantos sobre el tetraedro, que quedan después de deducir el canto 16a (figura 14) formado por el doble plegado de la tira alrededor de la línea de plegadura 16, así como el canto 20 (figura 14) producido mediante aplastamiento de la abertura del sobre.



5

La forma de ejecucion que se ha representado en las figuras 15 -17, en las que se utilizan los mismo signos de referencia para los diferentes detalles que en las figuras 12 - 14, se diferencia de la forma de ejecucion mostrada o descrita en estas figuras ultimamente mencionadas, solo por una forma algo variada de la tira de partida 11 y de sus solapas 17.

10

En todas las formas de ejecucion del modelo, el embalaje con forma de tetraedro puede ser fabricado de cualquier material adecuadamente flexible o susceptible de ser doblado, como papel impregnado o sin impregnar, papel resistente al agua, papel resistente al aceite, celuloide, celofan, goma, goma artificial, hojadelata o análogos. Si el material consiste en un producto termoplastico o está impregnado o recubierto de tal producto, el cierre del recipiente, en lugar de efectuarse por pegado o similar, puede hacerse mediante fundido o soldadura con ayuda de calor y en el caso dado de presion, asi como dado el caso con el simultáneo endurecimiento del material termoplástico.

15

N O T A

20

El presente modelo de utilidad comprende las siguientes reivindicaciones:

1.- Recipiente para fines de embalaje, especialmente de productos líquidos, caracterizado porque consiste en un material flexible o susceptible de ser doblado como papel o análogos y está fabricado con la forma de un tetraedro aproximadamente regular.

25

2.- Recipiente según la reivindicacion 1, caracterizado porque consiste en un único trozo de papel o analogo doblado o plegado en forma de un tetraedro aproximadamente regular y fijado en esta forma mediante pegado o de otra manera.

30

3.- Recipiente según la reivindicacion 1 ó 2, caracterizado porque consiste en un cilindro o tubo hecho de papel o análogo que



por aplastamiento y cierre de sus dos extremos en cada uno de dos planos respectivamente perpendiculares, se ha convertido en un tetraedro aproximadamente regular.

5 4.- Recipiente según la reivindicación 3, caracterizado porque dos cantos sobre el recipiente en forma de tetraedro sobresalen a modo de aletas, mientras que los restantes cantos están redondeados mas o menos.

10 5.- Recipiente según las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado porque consiste en un sobre hecho de papel o análogo, el que está cerrado en uno de sus cantos porque ha sido aplastado y pegado en un plano perpendicular al canto opuesto y el que ha sido convertido por ello a la forma de un tetraedro aproximadamente regular.

15 6.- " Recipiente en forma de tetraedro para fines de embalaje".
Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de ocho hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 8 de Mayo de 1945.



FIG. 1

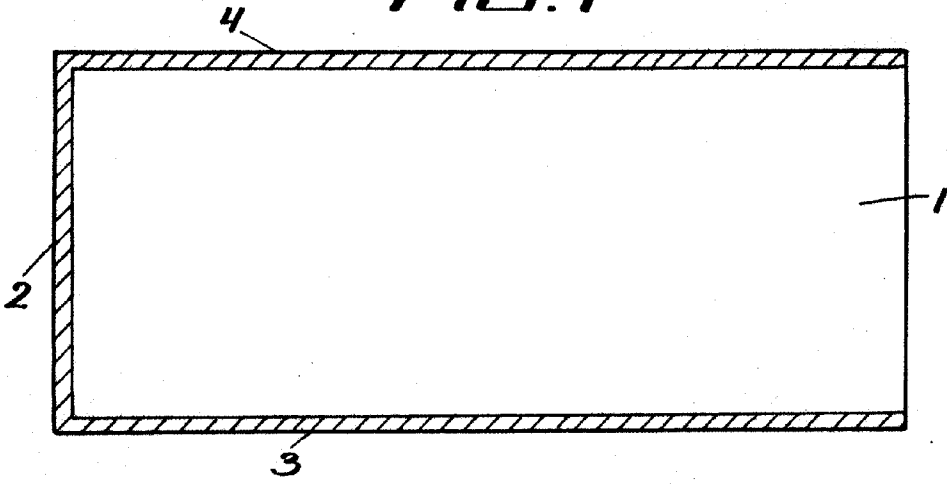


FIG. 2

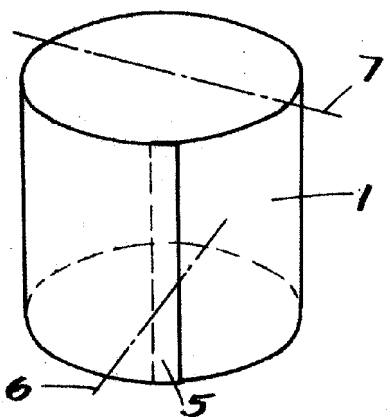


FIG. 3

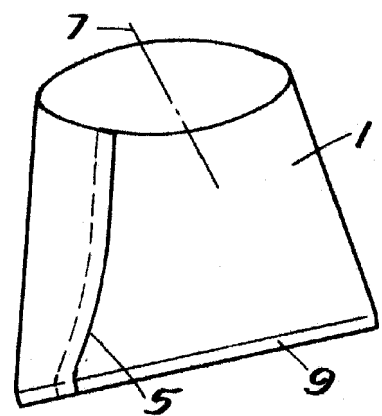


FIG. 4

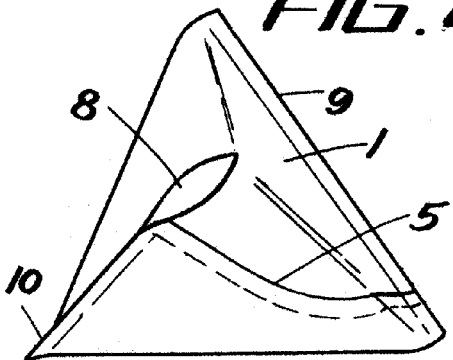
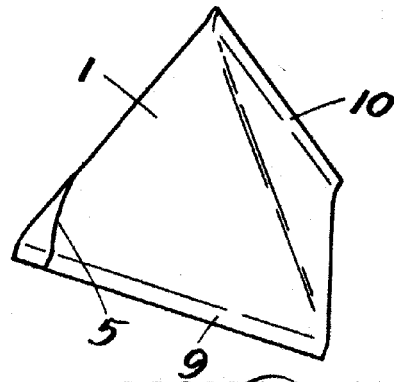


FIG. 5



ESCALA VARIABLE



FIG. 6

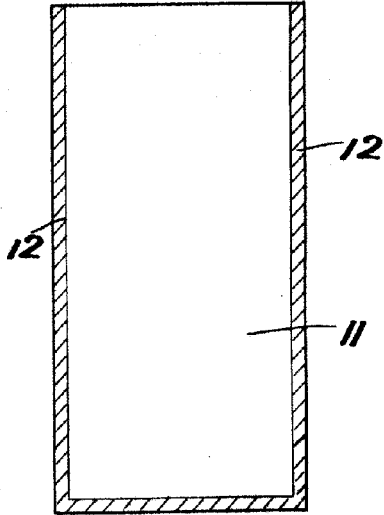


FIG. 7

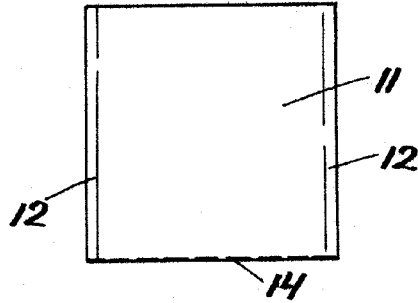


FIG. 8



FIG. 11

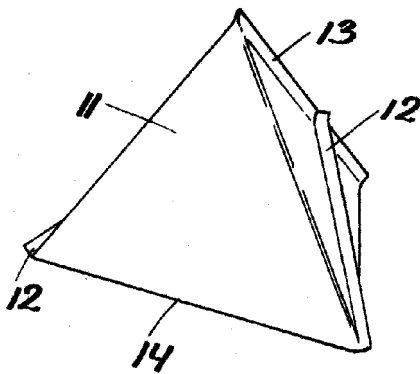


FIG. 9

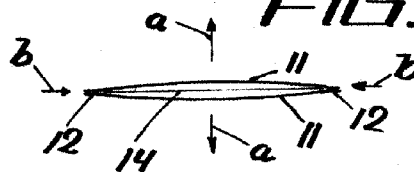
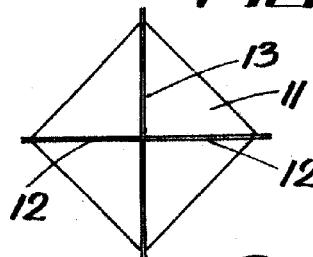


FIG. 10



ESCALA INADMISIBLE
[Handwritten signature]



FIG. 12

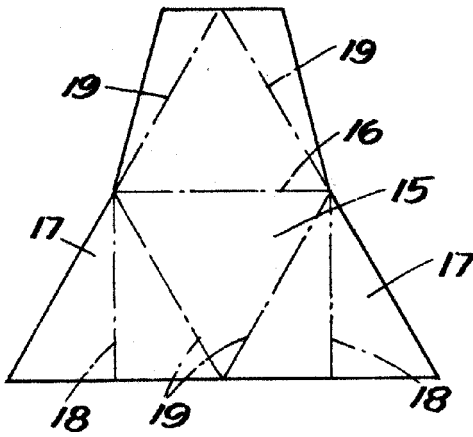


FIG. 15

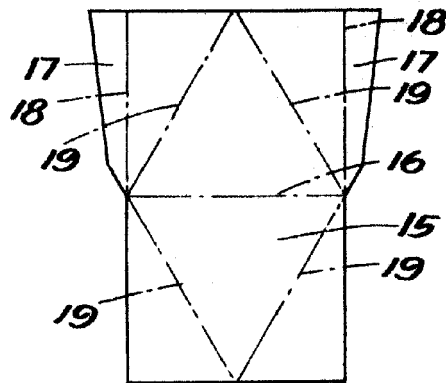


FIG. 13

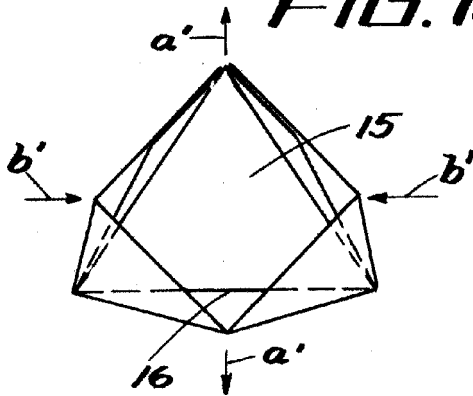


FIG. 16

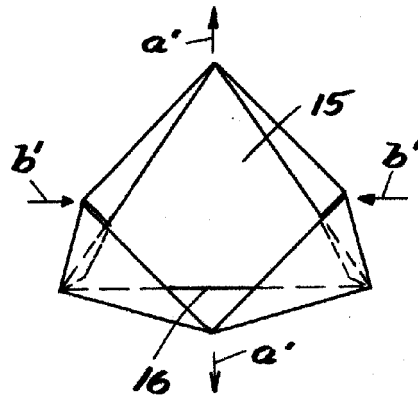


FIG. 14

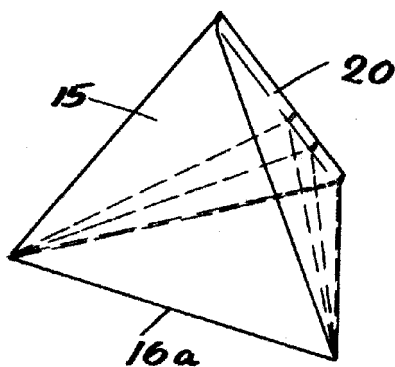
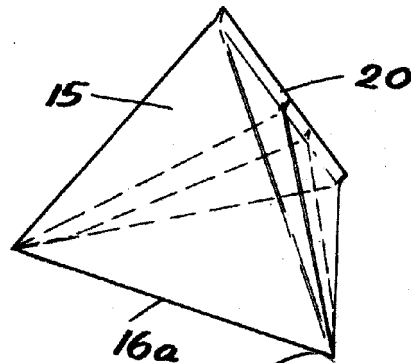


FIG. 17



ESCALA VARIADA

