



MEMORIA DESCRIPTIVA que forme parte integrante del MODELO DE UTILIDAD, cuyo registro en el de la Propiedad Industrial se solicite en España a nombre de Don José Sancho García y de Don Fernando Martínez Pérez-Peiz por "Nuevo tubo-envase para dentífricos, pomadas, gomas y productos análogos"

Residencia de los solicitantes: Valencia (Daria 39) y La Palma del Condado (Huelva), Apartado nº11.

-----

Para el envasado de los dentífricos, pomadas, gomas y productos líquidos o pastosos en general, se emplean tubos de estaño, plomo, aluminio o material análogo que permiten la extracción del producto envasado por simple presión, a través del orificio practicado al efecto en la parte superior del tubo y cuyo cierre se efectúa usualmente mediante caperuza con rosca.

Estos tubos conocidos de antiguo tienen entre otros inconvenientes los de tener su parte superior o peto de la misma materia blanda y no permitir que se vea el contenido, sin abrir el tubo, destruyendo su capa precinto que se acostumbra a poner cerrando el orificio de salida.-La blandura del material en el peto, origina el que por cualquier presión se deforme el tubo.

El presente modelo de utilidad se contrae a un tubo-envase en el que se eliminan esos inconvenientes.

Para ello la construcción del mismo se lleva a efecto fabricando el tubo metálico por cualquiera de los procedimientos usuales y de cualquier material apto, como, por ejemplo, estaño, plomo, aluminio, plomo estañado, etc., del espesor y diámetro que en cada caso convenga. Sobre este tubo se dispondrá el casquillo o peto, hecho



de material plástico en sus diferentes materias, bakeli-  
ta, pelopes, pelistireno, acetatos de celulosa, pelitheno,  
eto., cuyo casquillo o peto irá soldado, pegado o cogi-  
do por distintos modos, al tubo metálico citado, pudiendo  
5 emplearse para su fijación la soldadura eléctrica, de  
gas, mediante una herramienta caliente, etc., o fabrican-  
do el peto directamente sobre el tubo metálico.

Al tubo metálico se le dará en su terminación  
en que ha de fijarse el peto o casquillo, un remado, ros-  
10 cado, ondulación o doblez, proveyendolo de varios orifi-  
cios, que tienen por objeto asegurar el soldado o agar-  
re del tubo al peto o casquillo.

La unión del tubo al peto se ejecutará, bien  
disponiendo en este una ranura de alojamiento de aquel  
o dando al peto un rebaje para alojarlo en el tubo.-  
15 La unión perfecta se consigue después sometiendo todo  
ello a temperatura adecuada.- Del mismo modo se puede  
fabricar el peto directamente sobre el tubo por medio  
de la máquina de plásticos.

20 Como fácilmente se comprende, además de las ven-  
tajas enumeradas antes, presenta este nuevo tubo-envase,  
la de evitar la necesidad de refuerzo de estafío que hay  
que disponer en los otros tubos.

Los dibujos adjuntos muestran un ejemplo de  
25 ejecución de este modelo.

La figura 1 es una vista del tubo completo,  
mostrándose el peto o casquillo con alojamiento de ran-  
nura para el tubo;

30 La figura 2 es una vista del peto provisto de  
dicha ranura;

La figura 3 es otra vista del peto con aloja-  
miento o rebaje para introducirse en el tubo; y

La figura 4 es una vista del tubo en su parte



superior, mostrando la terminación que debe tener para que la soldura sea perfecta.

5 Como queda indicado, este tubo-envase tendrá en cada caso, las dimensiones precisas que se deseen así como el grueso necesario, siendo variable en estos extremos como en los del material empleado en tanto sean de la clase que queda indicada: metálico y plástico.

10 El cierre del casquillo se hará a rosca o por cualquier otro procedimiento, pudiendo disponerse en el orificio de salida cualquier tipo de precinto.

REIVINDICACIONES.

15 1ª.-Nuevo tubo-envase para dentríficos, pomedas, gomas y productos análogos, caracterizado por estar constituido por un tubo metálico blando, de cualquier material apto - estaño, plomo, etc.- provisto de un peto o casquillo de material plástico, transparente o no, fijado a él bien mediante una ranura de alojamiento del tubo o merced a un rebaje para alojarse en el tubo, efectuándose la unión perfecta de ambas piezas por soldadura eléctrica, de gas, mediante calentamiento por una herramienta caliente, etc., llevando el peto en su parte superior el orificio de salida, que puede ir provisto de cualquier clase de precinto y efectuarse su cierre mediante tapón roscado o cualquier otro.

25 2ª.-Nuevo tubo envase según reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que el tubo, en su terminación de unión al casquillo podrá ir provisto de un rayado, roscado, ondulación o doblez y practicándose en él varios orificios para asegurar el soldado o agarre del tubo al peto o casquillo.

30 3ª.-Nuevo tubo envase según reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que el peto de material plástico puede fabricarse directamente sobre el



tubo en la máquina de plásticos.

4ª.-Nuevo tubo-envase para dentríficos, pomadas, gomas y productos análogos.

Todo tal y como queda descrito en la presente memoria que consta de cuatro hojas, foliadas, mecanografiadas y escritas por una sola cara y aparece de los dibujos adjuntos.

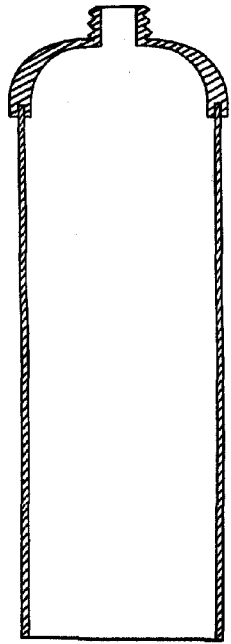
Madrid, 12 NOV. 1951

JOSE SANCHO GARCIA,  
FERNANDO MARTINEZ PEREZ-PEIX.

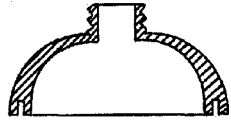
P.A.



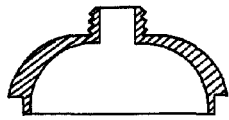
*Fig. 1*



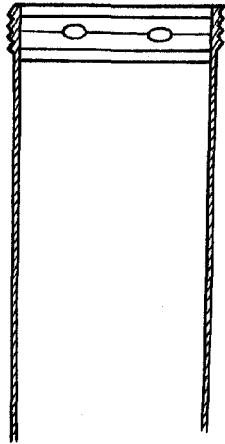
*Fig. 2*



*Fig. 3*



*Fig. 4*



Escala variable

*Art. [Signature]*