

38010  
38010.



### MODELO DE UTILIDAD

por "UN NUEVO TIPO DE ENVASE", a favor de Don Ricardo Ro-  
cavert Germá, de nacionalidad española, residente en Cas-  
tellar del Vallés (Barcelona), calle Mayor, 12. - - - - -

\*\*\*\*\*

### MEMORIA DESCRIPTIVA

5 El modelo que motiva la presente memoria, hace refe-  
rencia a un nuevo tipo de envase que se destina, preferente-  
mente, a todos los productos de dulcería, tales como: mer-  
meladas, gelatinas, jaleas, miel, almibar y, en general, a  
todos aquellos que por su naturaleza sólida-pastosa, o por  
lo adhesivo de su tacto, requieren una envoltura que posea  
ductibilidad para adaptarse a cualquier forma y resistencia  
para el continuado embate de las arrugas y dobleces.

10 El envasado más modernamente utilizado es el de papel  
celofán, pero adolece del inconveniente de que, cuando el  
producto recubierto debe permanecer largo tiempo almacena-  
do, es atacado por la humedad que llega a perforar y rajar  
el papel, existiendo además, el inconveniente de que, ha-  
biendo sido pegados sus bordes con colas no siempre muy de-  
15 puradas, se produce el agriamiento y moho consiguientes,



causa de inevitable deterioro.

5 El Modelo que se preconiza está fabricado con un material de los múltiples derivados de los plásticos, concretamente el politeno, en lámina delgada, con el que se elabora un tubo cilíndrico en el que, soldando ambos extremos, queda enserrado en su interior cualquiera de los elementos antes citados, en perfecto estado de conservación y aislamiento, por tiempo indefinido, presentando además, un aspecto más limpio, delicado y atractivo que todo conocido hasta la fecha.

10 Para la preparación de uno de estos envases, se empieza por cerrar uno de los extremos o base del cilindro, uniendo los bordes y retorciéndolo a semejanza de lo efectuado con los embutidos. Como ello dá lugar a la producción de un apéndice, a él se le envuelve con una tira delgada del mismo material y se le somete a una soldadura al calor, que solidifica todo el conjunto dándole una homogeneidad completamente impermeable. Entonces, se procede a la introducción del contenido que, por regla general, se halla en estado  
15 semi-líquido, y, una vez a punto de enfriar o endurecer, se practica en el extremo libre la misma operación que se había efectuado en el extremo precedente, quedando modelado el envase, el cual resulta ligero y suave al tacto, dotado del mismo grado de rigidez que posea el dulce que envasa, y de tamaños que concuerdan con los pesos o raciones  
20 destinadas a su reparto en el mercado.

25 Su aspecto general podemos apreciarlo en la perspectiva con que se ha dibujado en la Fig. 1, de la hoja gráfica adjunta, la que se acompaña como ampliación a todo lo expuesto y en la que se consignan, en sus Figs. 2 y 3, los  
30 detalles del cierre de sus extremos. En la Fig. 2, vemos



cómo los bordes se han recogido en un solo apéndice o pitorro -1- que, rodeado por una tira del mismo producto -2-, lo deja después de soldado, tal y como aparece en la Fig. 1.

5 Existe un segundo medio de obturar o afianzar estos vértices, como es el de utilizar un pequeño capuchón -3-, del mismo material, en cuyo espacio se introduce la unión de los bordes reunidos, y, asimismo, se somete a una cocción o recalentamiento semejante a la vulcanización, que  
10 deja de igual modo solidificado el conjunto. Pueden emplearse cada uno de los dos aspectos por separado, o combinados en un solo tubo.

El modelo así descrito, a título de ejemplo de un caso de realización del mismo, está elaborado con plástico transparente que deja visible el aspecto y color del producto envasado; en cuanto a su forma y tamaño, y decoración, serán detalles variables que no alterarán la esencialidad del Modelo.  
15

- N O T A -

Se reivindica como objeto de este Modelo de Utilidad:

20 1º.- Un nuevo tipo de envase para productos gelatinosos, que se caracteriza por estar constituido por un cilindro formado por una lámina de material plástico, flexible y transparente, el cual se cierra o tapona en sus extremos, mediante la juntura de sus bordes por retorcimiento que da  
25 lugar a un pitorro o apéndice que, sometido a la acción del calor, forma un tope solidarizado, de absoluto hermetismo.

30 2º.- El propio nuevo tipo de envase de la reivindicación anterior, en el que, los apéndices resultantes en sus extremos, quedan afianzados mayormente por medio del vendaje con algunas vueltas de una tira delgada del mismo ma-



38010  
terial, o al encajamiento en su vértice, de unas caperuzas de su mismo diámetro, los cuales, a su vez, se sueldan al calor.

3º.- UN NUEVO TIPO DE ENVASE.

Madrid, 10 de septiembre de 1.953

FERNANDO PERAIRE

P.P.

38010

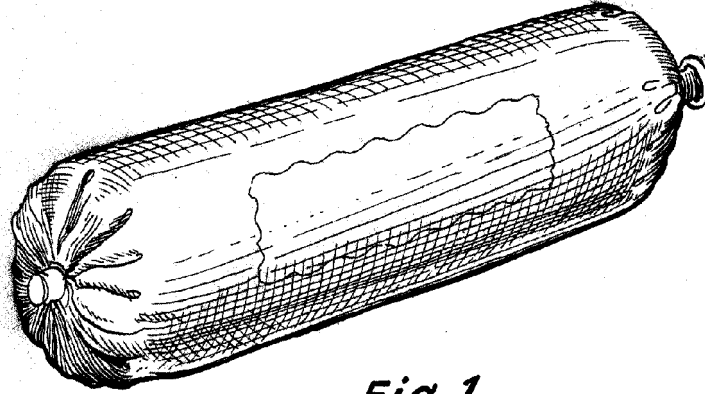


Fig. 1

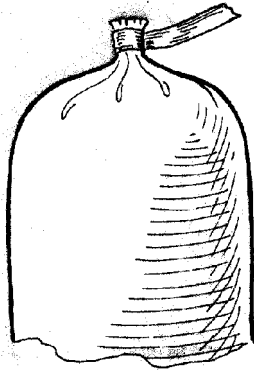


Fig. 2

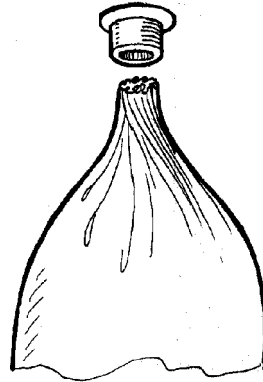


Fig. 3

10 SEP. 1953

p.a. Fernando Peraire  
p.p.

Escala variable