



.55229

M O D E L O
D E
U T I L I D A D

a favor de CENPA SOCIETE CENTRALE DES USINES A PAPIERS ET PAPETERIES J. B. WEIBEL REUNIES, entidad francesa, domiciliada en París (Sena, Francia), 6 Avenue de l'Opera, por "RECIPIENTE, PRINCIPALMENTE PARA PRODUCTOS LIQUIDOS Y PASTOSOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

- El presente invento se refiere a un recipiente destinado muy particularmente a la expedición, al transporte y almacenaje de productos líquidos o pastosos de todas clases, alimenticios, industriales u otros. Dicho recipiente se caracteriza especialmente porque está constituido por una caja-odre que comprende, por una parte, un odre de papel plastificado soldado en caliente, por otra parte, una caja de cartón que constituye una envoltura exterior protectora. El fondo de dicho odre está plegado para formar un fondo plano y unas lengüetas o partes
- 5.
- 10.

• 55229 = 28



plegadizas, estando constituido el fondo de la caja por porciones de las paredes laterales que forman partes plegadizas dobladas hacia el centro del fondo, y las citadas partes plegadizas del fondo del odre y del fondo de la caja están entrelazadas y reunidas por pega o procedimiento análogo, para formar un fondo único común al odre y a la caja.

Según otra característica del invento, la caja es prismática de sección rectangular y su fondo está constituido por dos fondos sobrepuestos, estando constituido cada fondo por unas porciones de caras laterales opuestas, doblándose dichas porciones una hacia la otra para reunirse, con preferencia según un eje de simetría del fondo y estando intercaladas las partes plegadizas del odre entre los dos fondos de caja así constituidos.

Otras características y ventajas resultarán de la descripción que sigue. En el dibujo adjunto:

La figura 1 es una vista de frente del odre.

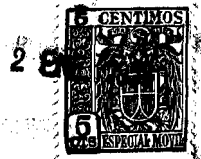
La figura 2 es una vista en perspectiva de la caja de cartón, abierta por los extremos.

La figura 3 ilustra la operación de dar forma al fondo del odre.

La figura 4 representa ambos elementos del embalaje en posición para la ensambladura del recipiente.

La figura 5 muestra el fondo del recipiente en vías de montaje.

La figura 6 muestra el fondo del recipiente completamente terminado.



La figura 7 ilustra la operación de plegado previo del odre antes del relleno.

La figura 8 muestra el recipiente completo, estando el odre herméticamente cerrado después del relleno.

5. Según la forma de realización representada, el recipiente conforme el invento consta de un odre -1- (figura 1) constituido por una bolsa de papel, por ejemplo de papel kraft, recubierto con una materia plástica inatacable por los productos a que está destinado el recipiente.
10. Dicho odre se realiza, con preferencia, por simple dobladura de una hoja abcd alrededor de su línea mediana bc y soldadura de dos lados ab y ad, efectuándose la dobladura de tal modo que la materia plástica quede al interior del odre. La caja de cartón -2- (figura 2) esta constituida
15. de manera conocida, por una hoja de cartón doblada varias veces y pegada o engrapada para constituir un prisma de base rectangular de aristas AA', BB', CC', DD', estando las porciones extremas de las aristas cortadas de manera que formen unos lienzos libres o partes plegadizas tales
20. como -3-, -3'-, opuesto uno al otro -4-, -4'-, opuestos igualmente uno al otro, cuya altura es igual a la mitad de la anchura de las caras adyacentes con objeto de que al doblar por ejemplo las partes plegadizas -3-, -3'- a 90° la una hacia la otra, se forma un fondo completo y que
25. al doblar asimismo las partes plegadizas -4-, -4'- se constituye otro fondo completo.

Con el fin que se precisará más adelante, en la base destinada a constituir el fondo que supondremos es

• 55229



la base formada por las partes plegadizas -3-, -4- -3!-
-4'- dos partes de un mismo par -3- y -3'- por ejemplo,
son de un ancho ligeramente reducido con relación a la
cara del prisma correspondiente. Por ejemplo el ancho
5. B" C" de la parte plegadiza -3- es más pequeño que el
ancho B' C' de la cara NC C' B'. En el dibujo, se ha exa-
gerado esta diferencia para mayor claridad.

Para constituir el recipiente por medio de los
dos elementos -1- y -2- ya descritos, se conforma antes el
10. odre metiendo en éste una horma M de madera, sostenida por
ejemplo con un vástago T. De este modo se constituyen por
una parte, unas aristas longitudinales tales como -5-, por
otra parte, las aristas de un fondo rectangular -6-, -6'-
y -7- y -7'- efectuando la dobladura representada en el
15. dibujo y se forman así unas lengüetas o partes plegadizas
triangulares opuestas -8-, -8'- que tienen por base las
aristas -7-, -7'-.

Una vez conformado el odre se le introduce en la
caja de cartón por la abertura -9- la que, en la figura
20. 4 supone que constituye la abertura de la caja. Se reúnen
ambas piezas -1- y -2- de manera que el fondo rectangular
del odre llegue casi a nivel del fondo -A'B'C'D' (figu-
ra 5) de la caja. Los dos triángulos -8- y -8'- quedan en-
tonces rectos, es decir sensiblemente en el mismo plano
25. que las caras -10-10- del odre (figura 4). Se pueden do-
blar entonces los dos lienzos -3-3'- de extremo de la caja
puesto que los recortes hechos en los bordes de estas par-
tes plegadizas dejan un espacio suficiente para alojar en



55229

- ellos el espesor de las partes triangulares -8-, -8'-. Estas piezas triangulares, se puede entonces (figura 5) doblarlas y plegarlas sobre el fondo constituido por las dos partes plegadizas -3-, -3'-. Se unta de cola todo el fondo así constituido y el otro par de partes plegadizas -4-4'- se dobla en dicho fondo (figura 6). Las partes plegadizas -8-8'- una vez entrelazadas y plegadas entre las partes plegadizas -3- -3'- y -4- -4'-, el conjunto forma un fondo unido monobloque, de modo que el fondo del odre no solamente se fija al fondo de la caja de cartón, sino que constituye por decirlo así, una parte íntegra del mismo.

- Este embalaje recibe, además, una operación de finalización que consiste en conformar la parte superior del odre formando en éste pliegues tales como los que se representan en la figura 7, lo cual se efectúa por medio de una horma de madera con mango amovible, introducida en la caja-odre para formar los pliegues laterales y el pliegue transversal; una vez formados los pliegues, se saca la horma. Después del relleno, se puede cerrar herméticamente el odre por soldadura en caliente, hecha en el pliegue transversal. Se cierra luego la caja por dobladura de las partes plegadizas de la caja y pega, ligaduras o cualesquiera otros procedimientos de cierre conocidos.

- Dicha caja-odre es susceptible de tener numerosas aplicaciones. Puede, principalmente contener líquidos y materiales pastosos y su capacidad puede ser relativamente considerable, por ejemplo de 5 a 25 litros.

Estas cajas se puede apilar y ocupan todo el es-

• 55229



- pacio disponible, a diferencia de bidones, botellas y otros recipientes cilindricos. Finalmente, es mucho más ligera que los recipientes de vidrio o metal. Con preferencia, estas cajas van marcadas "Alto" en el lado adecuado. Para
5. abrir la caja, basta abrir el cartón por el lado marcado, desplegar el odre, cortar una de las puntas y verter el líquido o el contenido pastoso. Debido a la perfecta adherencia del fondo del odre al fondo de la caja, no hay riesgo de que caiga el odre fuera de la caja, ni de que ocurra
10. ninguna deformación del fondo en caso de un relleno parcial.

- Particularmente, tal embalaje puede ser fabricado con materiales de todas clases apropiados y se puede también efectuar la pega por medio de adhesivos o por aplicación de cualesquiera procedimientos análogos tales como
15. soldadura en caliente, especialmente cuando las propias cajas están constituidas de materiales plásticos soldables en estas condiciones.

- Esta solicitud que corresponde a la presentada en Francia el 6 de septiembre de 1955, bajo el nº 698.578 se
20. acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto del presente modelo de utilidad:-

55229

2 ENE



5. 1. Recipiente, principalmente para productos líquidos y pastosos, que se caracteriza esencialmente por ser de constitución mixta, a base de un envase interior y una caja protectora exterior, el primero de los cuales está formado por una bolsa de papel plastificado y soldado en caliente, que presenta su fondo doblado adoptando una conformación plana, con lengüetas o partes plegadizas resultantes, mientras la segunda está constituida por una caja de cartón con su fondo formado por rebatimiento de unas porciones o alas de las paredes laterales, dobladas superpuestas y entrelazadas con las lengüetas indicadas del envase interior, quedando reunidas todas estas partes mediante encolado, soldadura o procedimiento análogo, para formar un fondo común para los dos elementos.

10. 2. Recipiente principalmente para productos líquidos y pastosos, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que el envase interior está formado por una hoja doblada, soldada por dos bordes de la misma y conformada mediante una horma para darle fondo cuadrangular y un par de partes plegadizas opuestas.

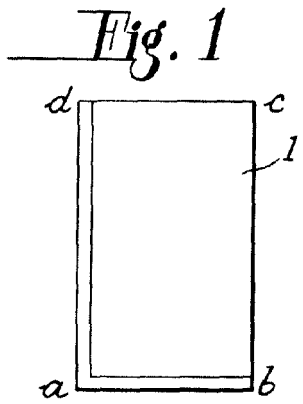
15. 3. Recipiente, principalmente para productos líquidos y pastosos.

20. La presente memoria consta de siete hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

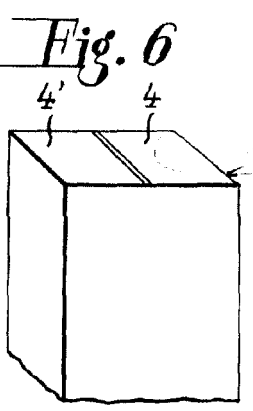
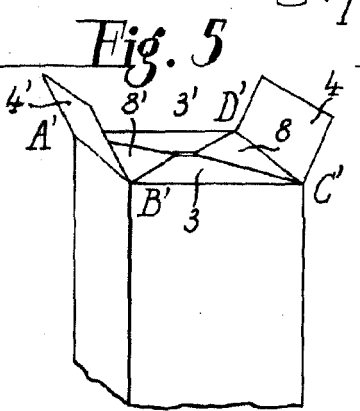
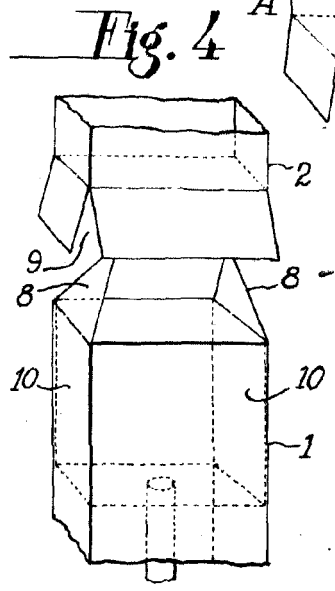
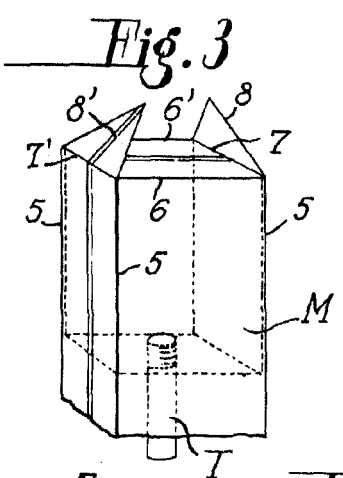
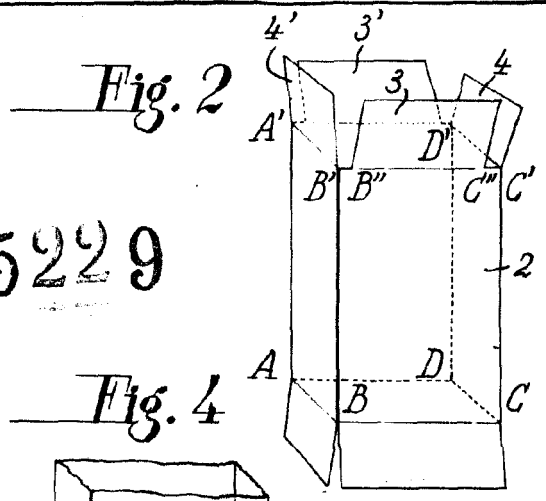
25. Barcelona, a 2 de enero de 1956.

CENPA SOCIETE CENTRALE DES USINES
A PAPIERS ET PAPETERIES J.B. WEI-
BEL REUNIES.

p.a.



55229



Barcelona, 2 enero 1856
 P. A.

