



•57472

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

para "RECIPIENTE DE DOS O MAS PARTES", a favor de UNILEVER N.V., de nacionalidad holandesa, domiciliada en ROTTERDAM, (Holanda), Museumpark, 1.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención se refiere a un recipiente llenado del todo o no, a base de dos o varias piezas ensambladas.

5. Un recipiente consistente en una parte abierta en forma de caja y una tapa ensamblada con la misma es conocido por la solicitud de patente alemana O 233, 34 c 25/01, el modelo de utilidad alemán I 1.683.432, 81c, 12, y la memoria de patente estadounidense 2.614.727. Para llenar estos recipientes, primero se separa la tapa, y después del llenado la tapa es colocada otra vez en la parte abierta, a modo de caja,
10. aunque no fijada a la misma de modo inseparable. Para cerrar



57472

herméticamente estos recipientes, se podría adherir la tapa, después de que la parte abierta en forma de caja ha sido llenada, de modo inseparable, entre otros, por aplicación de presión y calor a la parte citada en último lugar.

5. No obstante, resulta difícilísimo llenar estos recipientes de modo que después del cierre ya no esté presente en los mismos ningún espacio de aire. También es difícilísimo el cierre de estos recipientes en estado llenado por aplicación de presión y calor de tal modo que el contenido no se pierda parcialmente por derrame, o que el contenido no perjudique el cierre.

10. La invención elimina estas desventajas; el recipiente a base de dos o varias piezas ensambladas según la invención presenta una platina dirigida hacia el exterior formada por los bordes superpuestos y cosidos herméticamente de los elementos, en cuya platina existe una abertura de carga, cuyas paredes son formadas por porciones enfrentadas de dichos bordes, cuyas paredes consisten, a lo menos en parte, en material termoplástico moldeado. La forma y las dimensiones de la
15. abertura de carga están adaptadas a las finalidades buscadas. Este recipiente entonces, después de haber sido colocado con la abertura de carga hacia arriba, puede ser cargado fácilmente por completo, por ejemplo con un líquido, como aceite, con una pasta líquida, como margarina Votator fluida o, en caso deseado, con un polvo, sin que quede remanente un
20. espacio de aire en el recipiente. La abertura de carga después puede ser cerrada totalmente por aplicación aquí y allá de presión y calor a las paredes de esta abertura de carga, cuyas paredes consisten en material termoplástico. Pueden ser
25. de material termoplástico sólo las paredes de la abertura de
- 30.

•57472



carga, pero resulta más sencillo para la fabricación, si los elementos consisten enteramente en material termoplástico.

5. Preferentemente, las piezas son fabricadas a base de placas de material termoplástico según el procedimiento llamado de embutición, o sea según el procedimiento positivo o negativo, cuyo procedimiento está descrito en "Modern Plastics" correspondiente a Diciembre de 1952, página 95. En virtud de esta aplicación los bordes a modo de platina de las piezas consisten en material no moldeado, con excepción de
10. las piezas que después del ensamblado de las partes del recipiente, forman, a lo menos parcialmente, las paredes de la abertura de carga. Si se calienta las paredes de la abertura de carga, formada de este modo, entonces adoptarán éstas su primitiva forma plana, de modo que la abertura de carga se
15. cierra espontáneamente por contracción, después de lo cual se puede cerrar herméticamente la abertura de carga mediante aplicación de presión, por lo cual ya no puede encontrarse prácticamente el lugar donde primitivamente había la abertura de carga en el recipiente.

20. El recipiente según el invento puede estar compuesto de dos piezas huecas. No obstante, puede estar compuesto, también, de una pieza hueca y una parte a modo de tapa, en disposición esencialmente plana encima de aquélla. Como es natural, se puede componer un recipiente de modo similar a
25. base de más de dos piezas.

La invención es dilucidada a base del dibujo adjunto.

Muestran la

Fig. 1 en diagrama un recipiente a base de dos piezas huecas según una forma de realización del invento; la

30. Fig. 2 una sección del recipiente según la Fig. 1 sobre la



57472

línea II-II; y la

Fig. 3 en diagrama un recipiente a base de una pieza hueca y una pieza plana, según otra forma de realización.

5. Las piezas 1 y 2 de estos recipientes son formadas, ambas, o bien sólo la pieza 1, por embutición de placas a base de material termoplástico; constituyen con los bordes 4 y 5, dispuestos uno encima del otro y cosidos herméticamente, una platina 3 dirigida hacia el exterior.

10. Las paredes 6 y 7 de la abertura de carga 8 formada en la platina, consisten según la Fig. 1 y 2, ambas, en partes moldeadas enfrentadas de los bordes 4 y 5; en la Fig. 3 la abertura de carga 8 consiste en la parte 7 moldeada del borde 5 y la parte no moldeada, enfrentada a ésta, del borde 4. Desde luego también en la Fig. 3 la abertura de carga puede presentar idéntica configuración a la de las Figs. 1 y 2, pero por razones técnicas de fabricación es preferida la forma de realización según la Fig. 3, y eso para ahorrar una elaboración especial, no absolutamente necesaria, de la pieza 2 no moldeada, plana según esta figura.

15. En la punta del recipiente según las Figs. 1 y 2 hay formadas las pequeñas embuticiones huecas 9 y 10. El usuario de este recipiente, llenado por ejemplo de aceite, puede abrirlo cortando estas embuticiones, de modo que el recipiente puede ser vaciado a través de uno de los orificios formados de esta manera, mientras que puede entrar aire a través del otro orificio formado del mismo modo.

20. Para abrir el recipiente según la Fig. 3, puede ser cortada la porción exterior de la platina saliente 3. Al cerrar el recipiente esto puede ser tomado en consideración de modo que los bordes 4 y 5 no son fijados entre sí sobre toda

30.

•57472



su anchura, sino solamente sobre la parte que es cortada al abrir.

5. El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de las indicadas a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño con los medios y materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

N O T A

10. Descrito el objeto y utilidad del modelo, se declara no practicado ni divulgado en España lo comprendido en las siguientes reivindicaciones, con prioridad inglesa N° 33797/55 del 25 de Noviembre de 1955:

15. 1. Recipiente de dos o más partes llenado del todo o no, caracterizado porque comprende una platina dirigida hacia el exterior formada por bordes superpuestos y herméticamente cosidos de los elementos, en cuya platina existe una abertura de carga cuyas paredes son formadas por porciones enfrentadas de dichos bordes y consisten, a lo menos en parte, en material termoplástico moldeado.

20. 2. Recipiente según la reivindicación 1, caracterizado porque una o varias partes consisten en placas embutidas de material termoplástico.

25. 3. Recipiente de dos o más partes. Según se describe y reivindica en la presente memoria

•57472



que consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, para Madrid, a 24 de Noviembre de 1956.

UNILEVER N.V.

p.a.

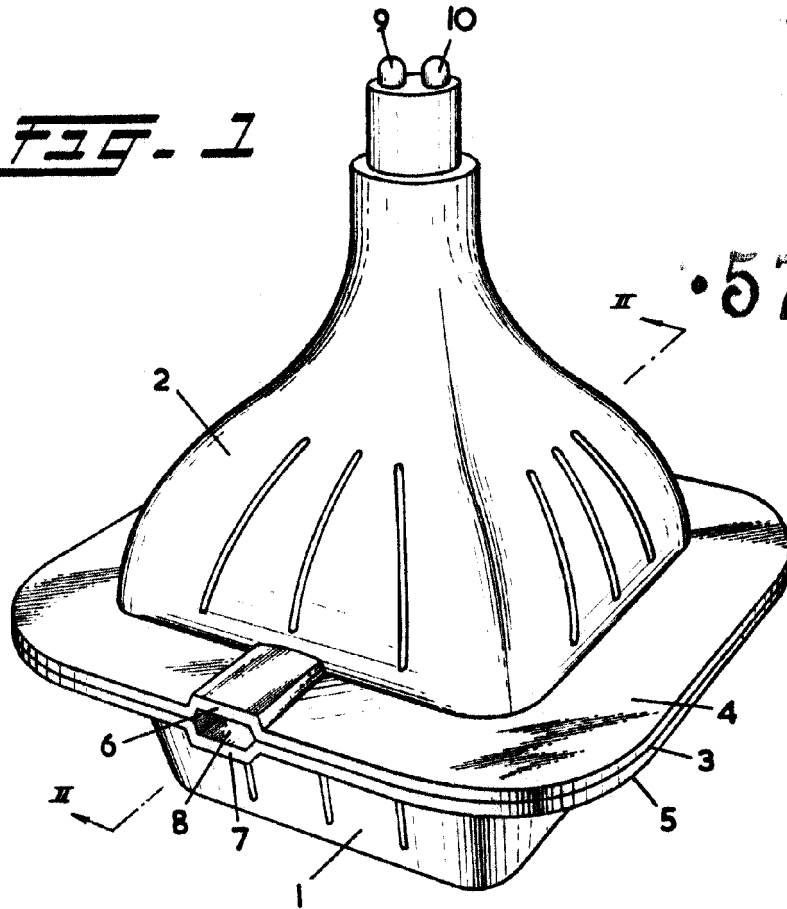
JAMES IBERN MIRALLAS

p.a.

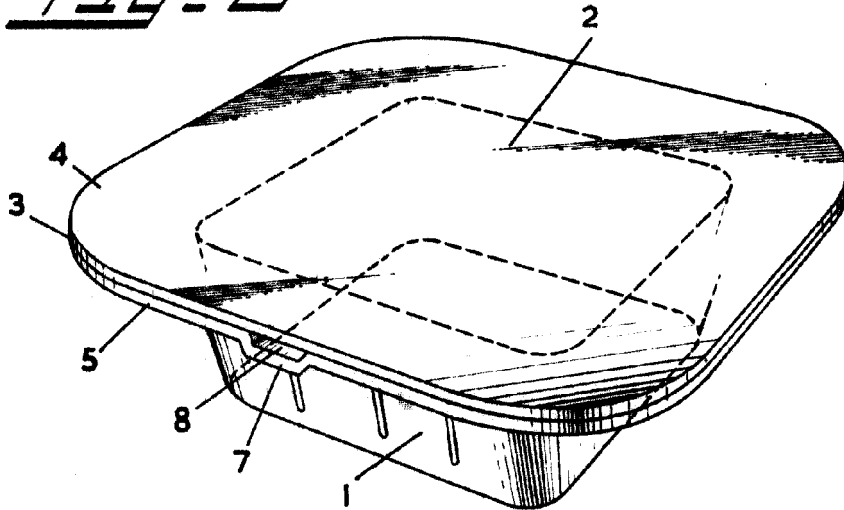
tr:jpt  
o/mp.



**FIG. 1**



**FIG. 3**

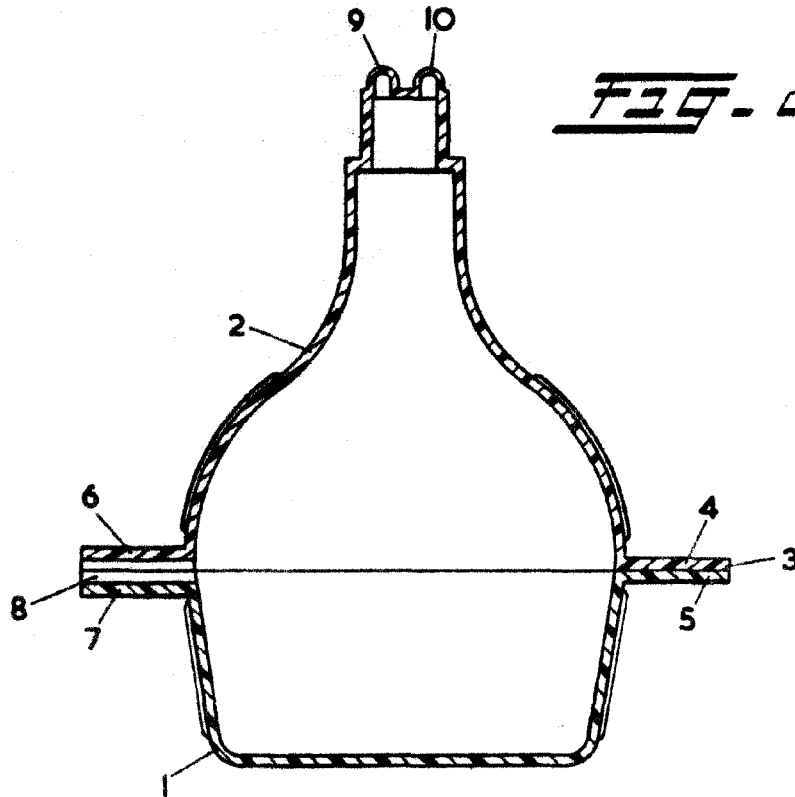


Madrid, 24 Noviembre 1956  
Jaime Isern  
p.p.



•57472

FIG. 2



Madrid, 24 Noviembre 1956.  
Jaime Isern

P.P.