

MODELO DE UTILIDAD

(por 20 años)

• 58912

a favor de Don Alejandro Jaumot Tobella, de nacionalidad española, residente en Barcelona, y domiciliado en la calle de Muntaner, número 361, por: "Envase perfeccionado".

MEMORIA DESCRIPTIVA

- 1.- Los importantes progresos de la química industrial en el campo de los materiales denominados genéricamente "plásticos" han dado como resultado la aparición y utilización de una serie de nuevos productos cuyas especiales ventajas en cuanto a manipulación y precio de coste han influido notablemente en su difusión haciendo que se hayan impuesto en numerosos dominios de la industria con notables éxitos.

Así también en el campo de los envases han aparecido los denominados "termoplásticos", tan corrientes hoy en día en los mercados de productos de perfumería, alimentación, detergentes, lubricantes, etc...

- Todos estos envases están formados a partir de tubo o lámina de material termoplástico por procedimientos sencillos que aquí no interesa describir. Lo que sí interesa hacer constar es que todos ellos se llenan y cierran por soldadura, operación que presenta, entre otros, dos graves inconvenientes. En primer lugar impide que sea el propio fabricante del producto a envasar el que efectúe esta operación, ya que, en general, carece del necesario equipo de soldadura para cerrar la obertura de llenado, viéndose obligado a enviar su producto al fabricante de envases para que sea éste el que los llene y cierre, o bien a comprar el citado equipo para soldar. En segundo lugar esta soldadura de cierre no es una operación fácil, sino que por el contrario a menudo entraña

• 58912 25 FEB 1950



grandes dificultades, derivadas del hecho de tenerse que efectuar  
25.- a través de líquido, líquido que a menudo presenta tendencia a ionizarse al actuar sobre él la tensión eléctrica aplicada a los electrodos o pinzas de soldar. Con ello resulta que entre ambos labios de la abertura a cerrar se interpone un cuerpo eléctricamente conductor, quedando disminuido el poder disruptor del dieléctrico, con  
30.- el inmediato peligro de chispas perforadoras, lo que obliga a disminuir la tensión aplicada en perjuicio de la calidad y eficacia de la soldadura obtenida, resultando que a menudo estas deficiencias conducen a reventones del envase lleno.

El recurrente ha ideado un envase perfeccionado, en el que  
35.- se elimina esta soldadura de cierre, y con ella, automáticamente los dos inconvenientes citados. Para evitar la soldadura se utiliza una lámina delgada y flexible, que se introduce en el interior del envase y se dispone en forma tal que constituya un conducto entre la boca y el interior del envase, para lo cual su lado superior  
40.- se suelda a uno de los labios de la citada boca, en tanto que por sus lados se suelda a la cara interna de la pared opuesta. El conducto así formado desemboca por su otro extremo abierto en el interior de un a modo de bolsillo existente en la misma cara interior del envase, y constituido simplemente por una lámina flexible soldada a la citada pared por sus lados y base.  
45.-

En estas condiciones es fácil observar que una vez lleno el envase, y con presión en su interior, resultará imposible para el contenido del mismo, hallar el camino de salida, toda vez que, por la misma presión reinante, aquél quedará totalmente obturado.  
50.- El llenado, por el contrario, será sencillo y cómodo y podrá efectuarlo el propio fabricante del producto a envasar, sin más equipo que una bomba, inyector o jeringa cualquiera, toda vez que el envase se le suministrará ya con las citadas láminas soldadas, y éstas por su parte no supondrán inconveniente para el llenado, ya que la  
55.- misma presión con que entre el líquido por la boca, será suficiente para que aquél se abra paso-separando las láminas- hasta el interior del envase. Una vez lleno basta cortar la alimentación para que el envase quede herméticamente cerrado sin ninguna otra operación.

Sin que ello signifique restricción alguna en la protección legal que se solicita para el presente modelo, en las figuras  
60.-



adjuntas y en todo lo que sigue nos vamos a referir a un caso concreto de realización práctica.

En la figura primera aparece un corte del envase según sus soldaduras laterales, permitiendo ver las láminas de frente.

65.- La lámina -3- va soldada por su parte superior al labio -2- de la boca y por sus lados -4- a la pared -1- del envase. El otro extremo desemboca en el interior del bolsillo -5- soldado a la pared -1- del envase según sus lados -7- y su base -6-.

La figura segunda representa el corte AB de la anterior 70.- y permite ver el conducto que forma la lámina -3- desde su soldadura a uno de los labios de la boca -2- hasta el interior del bolsillo formado por la lámina -5-.

No alterarán la esencialidad de este Modelo todas aquellas 75.- variantes secundarias como son: formas, dimensiones y situación de las citadas láminas flexibles, así como los materiales que las constituyan, etc... y en general todas cuantas no representen modificar radicalmente el objeto descrito, que comprende las siguientes reivindicaciones:

80.-

NOTA.-

1ª.- Envase perfeccionado caracterizado esencialmente porque su obertura de llenado no se cierra por soldadura, sino que en lugar de ello, se utiliza una lámina delgada y flexible que va situada en el interior del envase, soldada por su parte superior a uno de los lados de la citada obertura, y por sus lados a la pared opuesta del envase, con lo que entre dicha pared y la lámina queda formado un conducto, que va desde la boca -abierta- hasta desembocar por su otro extremo -asimismo abierto- en el interior de un a modo de bolsillo, existente asimismo en la cara interna de la misma pared, y formado también por una lámina flexible soldada a dicha pared por sus extremos laterales y base.

90.-

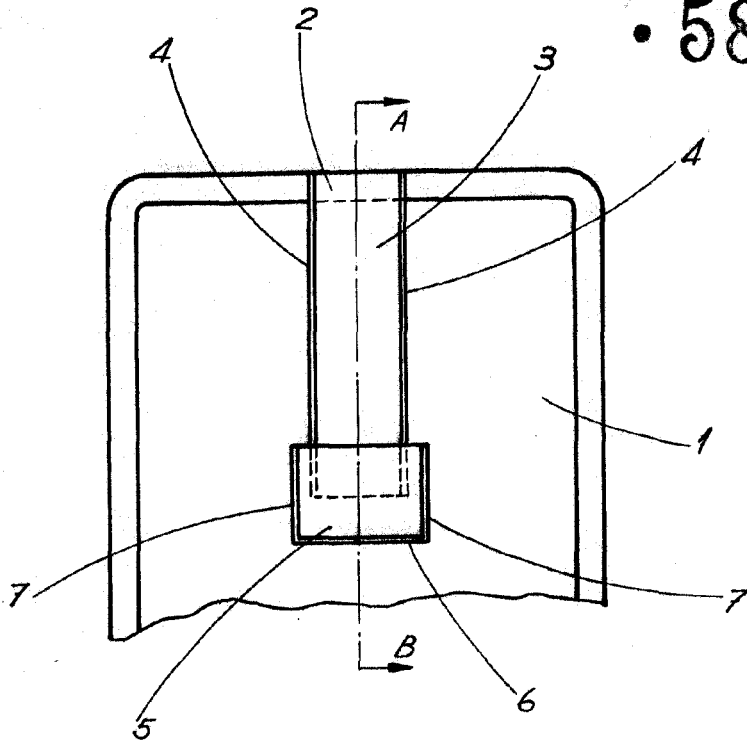
2ª.- Envase perfeccionado.

Barcelona, 25 de febrero de 1.957

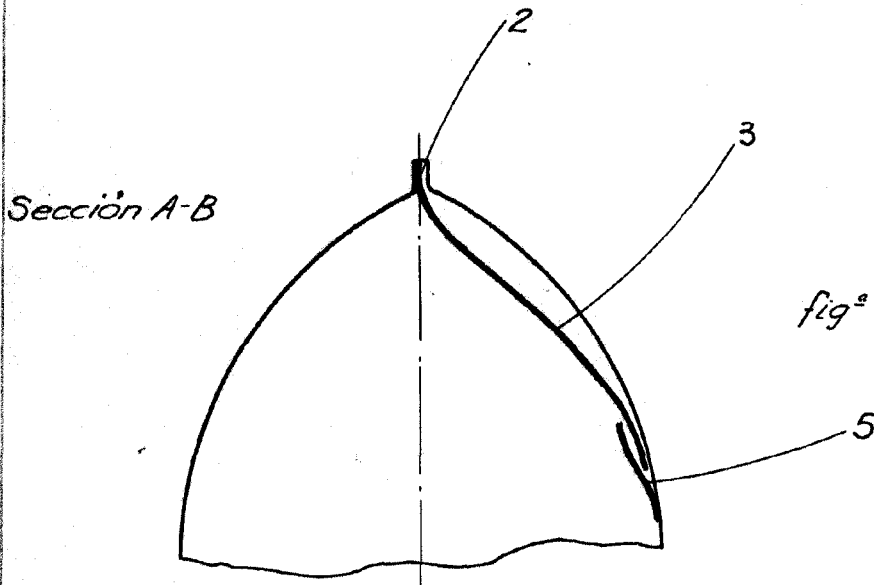
P.A.  
Javier Pina

P.P.

• 58912 25 FEB



fig<sup>a</sup> 1<sup>a</sup>



Sección A-B

fig<sup>a</sup> 2<sup>a</sup>

Escala variable

Barcelona, 25 de febrero de 1917

P.A.

Don Alejandro Jaumot Tobella