



• 64373

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

por. "REFUERZO PARA EMBALAJES, EN MATERIA PLASTICA LAMINADA TUBULAR"
a favor de Dn. Joseph Saint-Pastou, de nacionalidad francesa, resi-
dente en Marsella (Francia) Avd. Michel, 23.

5.-

MEMORIA DESCRIPTIVA.

Los embalajes perfeccionados con vainas laminadas flexibles preferentemente plegables, para realizar frascos con paredes perfiladas, presentan uniones o junturas que provocan despliegues de las bisagras angulares. Son precisamente las tracciones sobre estos puntos fijos, las que inducen a los desgarros y provocan las fugas y otros inconvenientes, impidiendo las aplicaciones de estos acondicionamientos para volúmenes de cierta consideración.

10.-

El objeto de invento, consiste en la realización de un sistema de obturación destinado a reforzar la unión estanca de las paredes y permitir su desenvolvimiento suprimiendo toda clase de desgarró cualquiera que sea el peso del contenido.

15.-

Se caracteriza dicho sistema por la aplicación de una soldadura en dos sectores, con solución de continuidad axial, que se duplica a una distancia determinada de soldadura paralela continua

20.-



del fondo que obtura el recipiente.

En los dibujos adjuntos, se representa, a título de ejemplo no limitativo, una de las formas de realización del objeto del invento.

25.- La figura 1ª, muestra en perspectiva, el plegado inicial de la vaina laminada. La figura 2ª, representa, vista en alzado, la disposición de las soldaduras de obturación y de refuerzo del fondo del receptáculo. La figura 3ª, muestra el efecto del refuerzo obtenido. La figura 4ª, es una vista en alzado del recipiente.

30.- El acondicionamiento está formado por una vaina -1- plegado de modo que de forma que cuatro ángulos, -2-, -3--4- y -5- (Fig. 1ª.)

El relleno puede efectuarse en forma continua, como el desplegado, o por unidad.

35.- Se procede seguidamente a la soldadura obturadora -6-, que une las dos paredes -1- y -7- y los dobles pliegues -8- y -9-. Después se realiza la unión que caracteriza la invención, por la soldadura de los sectores -10- y -11-, que dejan vacío o libre el espacio intermedio -12-

40.- Estas soldaduras -10- y -11- , juntan las paredes -1- y -7- y los pliegues -8- y -9-, es decir, cuatro espesores de la vaina. El gollete vertedor, reúne igualmente, con o sin complementos o adornos en el refuerzo -13- las soldaduras verticales -14- y -15-, juntando los cuatro espesores de la vaina. Los bordes de refuerzo -16- y -17-, se efectúan igualmente en el plano horizontal.

45.- Concretamente las ventajas de estos refuerzos son:

En primer lugar, el despliegue de las superficies del fondo -18-19-20 y -21- no hace converger las resultantes de fuerza del peso contenido en el punto axial -22- de la soldadura de la base.

50.- Los esfuerzos cortantes están entonces localizados en dos



55.- puntos -23- y -24-, y contenidos por las soldaduras de seguridad -10- y -11-. Si se produce una ligera separación, no hay desgarramiento, ya que el espacio -25-, fuertemente circundado por las uniones -10- y -11- y -6-, está perfectamente estabilizado. Además, las aristas internas -26 y -27-, libres y en contacto por los bordes, pueden deformarse libremente y hacen las veces de amortiguadores, cuando anteriormente eran la causa de rupturas, ya que los cuatro espesores que se reunían en dicho punto débil, estaban en contacto con los bordes, pero no homogeneizados por la fusión.

60.- Su separación, gracias al espacio -12- viene aun a reforzar la ensambladura, la cual puede soportar todo el peso del contenido, cualquiera que sea su densidad.

65.- El mismo efecto producen las soldaduras -14- y -15-, y los puntos de tracción de plegado -16- y -17-, que refuerzan la separación de las aristas -26- y -27-.

De este modo se obtiene un embalaje reforzado que suprime las posibilidades de desgarramientos y de arrancamiento de las soldaduras pudiendo ser además completado por abrazaderas con manguitos o adornos.

70.- En la realización del objeto de la presente invención, podrán variar las formas, dimensiones y disposición de los distintos elementos, así como las materias utilizadas, sin que por ello se altere o modifique la esencialidad de lo que se ha descrito.

N O T A

- - - -

75.- 1ª.- Refuerzo para embalajes, en materia plástica laminada tubular, que se caracteriza por partir de una vaina plegada según el perfil, formando cuatro espesores de su pared, sobre cuya base se efectúa una soldadura obturadora que asegura el cierre del estuche y que, uniéndose los cuatro grososres de la pared, se repliega sobre toda su anchura, realizándose en un plano superior paralelo, una

80.-



segunda línea de soldadura con solución de continuidad en la parte axial que permanece libre, cuya parte axial no soldada, corresponde al punto de contacto de las aristas de plegado simétricamente yuxtapuestas.

85.-

2ª.- Refuerzo para embalajes, en materia plástica laminada tubular, caracterizado también por efectuarse una soldadura horizontal en la parte superior del recipiente, en el punto de la base del gollete.

90.-

3ª.- Refuerzo para embalajes, en materia plástica tubular laminada, que se caracteriza además por que los espacios libres entre las soldaduras de refuerzo, estabilizan la separación de los pliegues, dividiendo y repartiendo los puntos, donde convergen los resultantes de fuerzas a que da lugar el peso del producto contenido.

85

4ª.- REFUERZO PARA EMBALAJES, EN MATERIA PLÁSTICA LAMINADA TUBULAR.

97.-

Madrid Septiembre 1957.

REINANISCO PERALTA

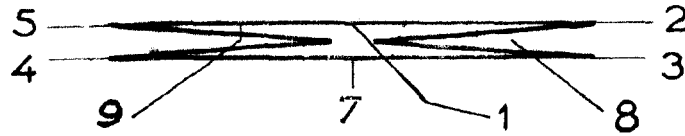


Fig. 1.

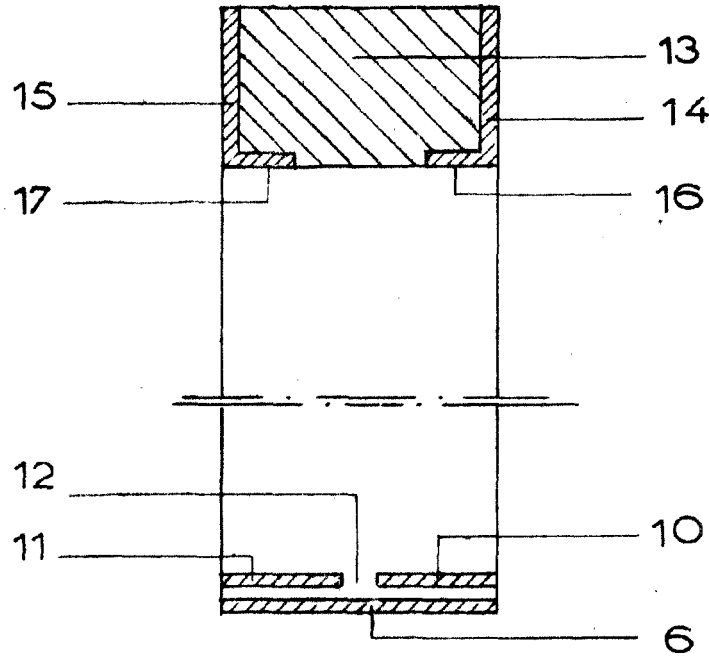


Fig. 2.

•64373

Fig. 3

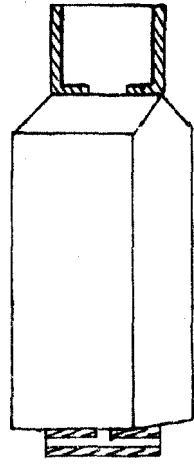
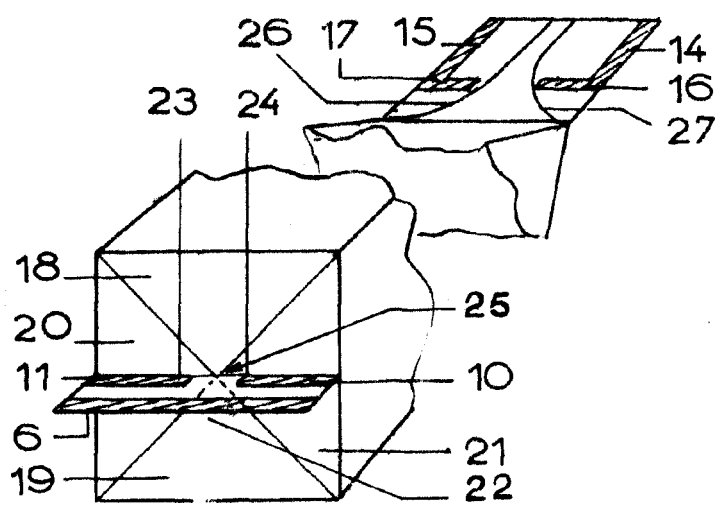


Fig. 4

P.A. 10.9.17
Fernando Peraire

Escala variable