



10 JUN 6

•66854

D. Claudio Borello, de nacionalidad italiana, domiciliado en Turin (Italia), Corso Palastro nº 22, solicita registrar un Modelo de Utilidad, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a "ENVASE PLANO PERFECCIONADO, PROVISTO DE TAPON AXIALMENTE DESLIZABLE".

Con prioridad de la solicitud de patente italiana 1155 del 10 de Junio de 1957.-

- - - - -

La presente solicitud de modelo de utilidad, tiene por objeto dar a conocer un envase de material plástico flexible en forma de bolsa plana, del tipo provisto de un tapón axialmente deslizable por un gollete de asiento, de modo que una de las posiciones extremas del tapón corresponde al cierre total y la otra posición a la adecuada para rellenar o verter el contenido, siendo la característica del envase perfeccionado constitutivo del modelo, la disposición de una zona de mayor resistencia por aumento o suplemento local del grosor de la pared del material del envase, correspondiendo precisamente dicha zona de espesor aumentado, con la escogida para asentar el tapón.-

Mediante la disposición de dicha zona reforzada, el propio vástago del tapón, de configuración adecuada, al ser introducido en un simple agujero practicado en la zona de mayor espesor de pared, determina la formación del gollete de asiento por el cual puede deslizarse a roce fuerte, el tapón de cierre hermético.-

El resto de las paredes constitutivas del envase plano, puede ser de un espesor mínimo, resultando por ello un envase muy ligero, económico y de poco volumen.-

66854

10 JUN



25

Otras particularidades complementarias del modelo, -
quedarán especificadas en el transcurso de la presente -
descripción, con la ayuda de los dibujos adjuntos, que -
ilustran esquemáticamente y a simple título de ejemplo no
limitativo, las características de forma funcional de una
realización del objeto.-

30

La Figura 1, es una vista frontal, parcialmente sec-
cionada de un envase según el modelo.-

La Figura 2, es una sección por el plano II-II de -
Fig. 1, mostrando el tapón introducido o en posición de -
cierre.-

35

La Figura 3, muestra la misma sección de Figura 2, -
pero con el tapón elevado hasta la posición propia para -
el rellenado y vertido.-

40

El envase -1- en forma de bolsa plana, está preferen-
temente formado mediante una porción de tubo extrusionado
y cerrado mediante soldaduras -2-3-. El perfil del tubo y
precisamente en la zona -4- en la que corresponde inser -
tar el tapón, presenta un espesor de pared mayor que el -
resto de las paredes constitutivas del envase, de modo que
en dicha zona con aumento o suplemento de espesor y por -
simple introducción del vástago del tapón en un agujero -
practicado en la zona de mayor resistencia, se determina
la formación del gollete de asiento por deformación y a -
daptación del material, provocada por el ensanchamiento -
cónico -9- terminal del vástago del tapón.-

45

50

El gollete o asiento así formados, comprende una de-
presión cónica -5-, dirigida hacia el interior del envase
y un cuello anular cuyo extremo -6- constituye el asiento
propiamente dicho del tapón.-7-, el cual presenta un en-
sanchamiento o cabeza superior -8-, que con el inferior -
-9-, constituyen los toques destinados a limitar el despla-



55

zamiento axial del tapón con respecto al gollete -6- del envase, al que queda permanentemente incorporado, pues la parte sobresaliente del resalte inferior -9- es de tal magnitud, que impide la total extracción del tapón una vez introducido para conformar su propio asiento.-

60

En el tapón se ha previsto un conducto axial ciego -10- abierto hacia el interior del recipiente y comunicado con un agujero lateral -11-, a través del cual es posible introducir y extraer el contenido, previo desplazamiento axial del tapón hacia el exterior, a fin de situar el agujero lateral -11- fuera del cuello o gollete -6-.

65

La forma y dimensiones del agujero lateral -11- serán tales, en relación con la sección de la cánula o boquilla de llenado, que permitan a través de los adecuados pasos o franquicias, la franca salida del aire, que es expulsado del interior del recipiente durante su llenado.-

70

A ambos lados del asiento del tapón, el envase presenta además, dos aletas -12- que sirven para manipular el envase durante el vertido del contenido y sobre todo para sostener el envase durante el desplazamiento axial del tapón para efectuar su apertura.- Manejando el envase por dichas aletas, se evita que pueda ejercerse una compresión sobre el recipiente durante dicha operación, con el consiguiente peligro de provocar una salida accidental del contenido, a través del tapón, al ser abierto por deslizamiento hacia el exterior.-

75

80

Las aletas de manipulación -12- determinadas por soldadura de paredes, que en dicha zona son de mayor espesor, constituyen sólidos medios de agarre y en las mismas se han practicado relieves, rugosidades o impresiones

85



-12a-, que producen un efecto antideslizante, pudiendo consistir dichas impresiones en marcas o leyendas que estén relacionadas con el producto contenido.-

90

El aumento local de espesor de las paredes del envase, en correspondencia con la zona en que se ha de insertar el tapón, puede ser directamente producido al extrusionar el tubo, del que preferentemente se parte para la formación del envase mediante porciones convenientemente soldadas, o bien obtenido mediante un suplemento soldado sobre el material más delgado que forma el envase, pudiéndose en este último caso, conformar previamente el suplemento, para que contribuya a conseguir una embocadura de configuración conveniente al tipo de tapón deslizable axialmente.-

95

100

Se sobreentiende que la forma y dimensiones del envase, disposición de las soldaduras que lo determinan, así como de las que originan las aletas antideslizantes de manipulación y el modo de lograr el aumento de espesor de pared en la zona del envase en la que se ha de formar el asiento o gollete del tapón, por simple introducción del mismo, podrán sufrir todas las modificaciones que se estimen convenientes, siempre que con ello se respete y no se altere lo que es característico y esencial del presente modelo.-

105

110

El modelo de utilidad, por "Envase plano perfeccionado, provisto de tapón axialmente deslizable"; cuyo privilegio de explotación en España y sus Colonias, se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

115

REIVINDICACIONES

1a.- "ENVASE PLANO PERFECCIONADO, PROVISTO DE TAPON AXIALMENTE DESLIZABLE", caracterizado por el hecho de -



120

que la pared de material plástico delgado y flexible, constitutivo del envase, presenta una zona de mayor resistencia por aumento o suplemento local del grosor de la pared, correspondiendo dicha zona de espesor aumentado, con la escogida para asentar el tapón, el cual está provisto de un ensanchamiento cónico, cuyo diámetro es mayor que el del simple agujero practicado en la zona de mayor espesor de pared, determinándose la formación del gollete de asiento, al introducir en dicho agujero el citado ensanchamiento, que al rebasar el borde interior del cuello o gollete que se forma, queda incorporado en el envase sin posibilidad de extracción total, pero con posibilidad de deslizamiento axial limitado por el tope que en una y otra dirección encuentran el ensanchamiento o resalte interior y la cabeza exterior del tapón.

125

130

135

140

2ª.- "ENVASE PLANO PERFECCIONADO, PROVISTO DE TAPON AXIALMENTE DESLIZABLE", según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que el agujero lateral practicado en el vástago del tapón, que comunica con el conducto axial ciego dirigido hacia el interior, a través del cual se realiza el rellenado y el vertido del contenido, es de unas dimensiones y forma tales que, además de permitir la introducción de la c'anula o boquilla de llenado, dé lugar a la formación de unos pasos o franquicias para permitir la salida del aire, que es expulsado del recipiente por el líquido, con el que se llena.-

145

3ª.- "ENVASE PLANO PERFECCIONADO, PROVISTO DE TAPON AXIALMENTE DESLIZABLE", según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que a los lados del asiento del tapón y por soldadura de las paredes que en dicha zona son de mayor espesor, se han formado unas aletas que sirven para sostener el envase durante el rellenado y vertido.-

4ª.- "ENVASE PLANO PERFECCIONADO, PROVISTO DE TAPON -



150

AXIALMENTE DESLIZABLE", según las reivindicaciones 1ª y 3ª, caracterizado por el hecho de que el mayor espesor del material de la zona del envase en que han sido formadas las aletas de sostén, permite disponer en dichas aletas, rugosidades, relieves, grabados, estampados o impresos, con efectos antideslizantes, que hagan más seguro el agarre y manipulación del envase.-

155

5ª.- "ENVASE PLANO PERFECCIONADO, PROVISTO DE TAPON AXIALMENTE DESLIZABLE". Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

Consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 10 de Junio de 1958.-

P. A. de *Juan B. Renter Ridaura* Claudio Borello.-

JUAN B. RENTER RIDAURA

8854

10.00



Fig. 1

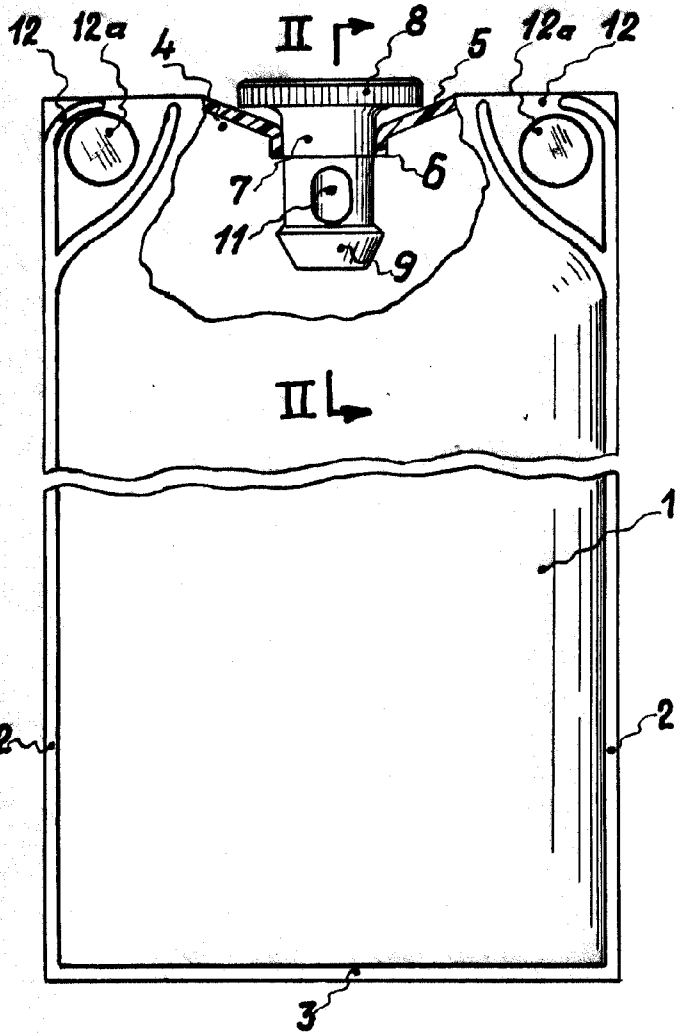


Fig. 2

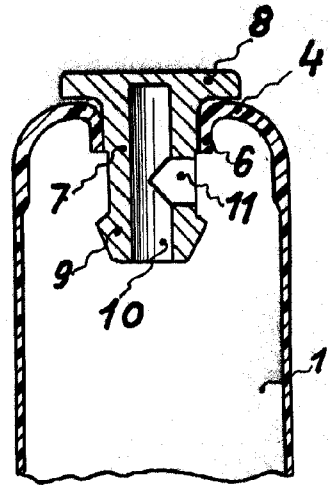
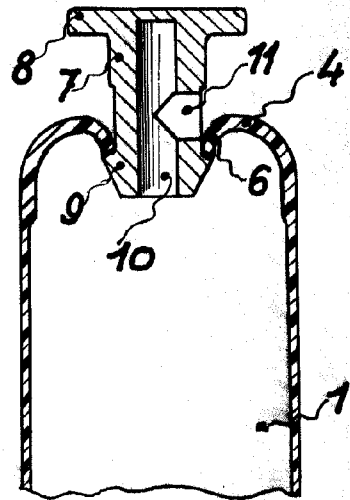


Fig. 3



Barcelona 10 Junio 1958

P.A. *Juan B. Renter*
Juan B. Renter Ridaura

Escala variable