



71632

PATENTE DE MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE AÑOS

a favor de Don Joaquín PLA FARRÓ ,  
de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle  
de Camp, número 12, p o r :

"UN ENVASE PERFECCIONADO".

MEMORIA DESCRIPTIVA

- 1 El presente Modelo de Utilidad se halla motivado por  
un nuevo envase para productos líquidos, pastosos o pulve-  
rulentos de cualquier tipo, en el que se combinan a la per-  
fección las cualidades de presentación, resistencia y faci-  
5 lidad de almacenamiento y transporte de los envases de car-  
tón, o material semi-rígido sintético, con la impermeabili-  
dad y economía de los envases de plástico actualmente en ge-  
ga. En el nuevo envase, además, se disponen medios para fa-



71632

cilitar la operación de llenado y para asegurar el cierre hermético después de cada utilización, de manera que resulta tan práctico para el industrial y comerciante, como para el consumidor.

5           Por lo demás, la estructura y principales características y ventajas del envase que se registra, serán más fácilmente comprensibles a la vista de los dibujos adjuntos, en los que, sin caracter limitativo de ninguna clase, se ha representado un ejemplo concreto de realización práctica del mismo.

10

En los dibujos dichos: La figura 1 es un corte alzado según el plano de simetría del envase interior de plástico; la figura 2 es una vista lateral del mismo envase de la figura anterior; en las figuras 3 y 4 se ha representado el envase exterior de cartón o similar, en perspectiva frontal y posterior, respectivamente; y, por último, las figuras 5 y 6 son sendos detalles, mostrando una forma de organización de las solapas rebatibles que constituyen las bases del conjunto.

15

20           Según es de ver en los tales dibujos, el envase que se registra se constituye a base de una caja 1, preferentemente paralelepípedica, de cartón o similar, en cuyo interior se aloja un envase 2 de material plástico adecuado, cualquiera, obtenido por soldadura a partir de lámina, o partiendo de tubo, o a base de cualquier otro procedimiento conocido. El envase 1 exterior se organizará de manera que en sus paredes laterales quede situada una línea longitudinal de pliegue 3, constituyéndose un fuelle que permite aplastar el conjunto hasta sobreponer las caras frontal y posterior, o sea hasta que adopte configuración laminar, cosa que, evidentemente, habrá de facilitar en gran manera el almacena-

25

30

71632



je y transporte de los envases vacíos. Finalmente, el envase exterior se arma por medio de las solapas 4 y 5 que sobresalen de la cara posterior y se rebaten 90° para constituir las bases, superior e inferior, respectivamente, del conjunto. Estas solapas presentan según es normal, sendas pestañas 6 y 7, que se rebaten 90° y se introducen en el interior del envase para dejarlo perfectamente armado.

Según dicho, en el interior del envase descrito se aloja un envase 2 herméticamente cerrado, preferentemente constituido de material plástico, cuya forma y dimensiones se adaptan a las de aquél. Este envase 2 se solidariza a las paredes laterales del envase exterior 1, de forma que no impida el plegado ni el armado del mismo, quedando perfectamente solidarizado en su interior.

El envase interior referido, podrá naturalmente obedecer a cualquier sistema de constitución, pudiendo hallarse provisto de los medios de llenado y vaciado que en cada caso se considere conveniente. Sin embargo, de manera preferente, el tal envase, para su llenado, irá provisto de un sistema de válvula 8 del tipo que constituye objeto de la patente de Invención número 232,265, concedida a favor del propio recurrente. Este válvula 8 sobresaldrá al exterior a través de un correspondiente orificio 9, de manera que pueda realizarse con toda facilidad la operación de llenado. Con preferencia, el tal conjunto de válvula y orificio se situará en la parte inferior del envase, de forma que los derrames que puedan producirse en la operación de llenado no perjudiquen o manchen el material que constituye la envolvente exterior del conjunto.

Para facilitar la operación de vaciado del envase, possibilitando que la misma se lleve a cabo en fases sucesivas, vol-



7 18 32 4 FEB.

viendo a cerrar herméticamente después de cada una de ellas,  
el envase interior de plástico, presenta sus paredes frontal  
y posterior unidas o soldadas en las proximidades de su par-  
te superior, según la zona 10, paralela a la base, que alcan-  
za toda la anchura del envase, excepto una zona lateral 11 a  
través de la que se comunica el interior del mismo con el con-  
ducto superior 12, situado entre la línea de soldadura 10 y  
el borde superior del envase. Sobre esta zona de soldadura 10  
se sitúa un semi-corte 13 que posibilita la separación sim-  
plemente manual del conducto 12, independizando su extremidad  
del conjunto del envase, a fin de que constituya a manera de  
una manguera o vertedero que facilite el vaciado, para lle-  
var a cabo el cual bastará cortar o abrir por cualquier me-  
dio la extremidad libre del referido conducto y situar el en-  
vase en la posición conveniente o presionar sus paredes late-  
rales.

A fin de posibilitar el cierre hermético del envase des-  
pués de cada utilización, en la base superior 4 de la envol-  
vente exterior 1, se disponen dos taladros paralelos 14, por  
los que podrá pasarse en conducto 12, originando en el mismo  
un doble acodamiento y una zona central aplastada, que impe-  
dirán en forma absoluta la salida al exterior del producto  
contenido, aunque se trate de un líquido.

Por último, el conjunto descrito podrá completarse con  
una ventana 15, practicada en la pared frontal del envase ex-  
terior, a través de la cual y de las paredes transparentes  
del envase interior, resultará visible el producto envasado.

Por lo demás, y según es lógico, en la realización prác-  
tica del envase que se registra, podrá ser objeto de la máxi-  
ma variación todo cuanto pueda considerarse que reviste carac-  
ter accesorio o circunstancial, relativamente a lo que cons-



tituye la esencialidad del mismo.

N O T A

7 1 6 3 2

SE REIVINDICA:

5 1 - Un envase perfeccionado, caracterizado por cons-  
tituirse a base de un recipiente exterior, de material do-  
tado de cierta rigidez, que resulta plegable merced a cons-  
tituirse sendos pliegues a modo de fuelles en sus paredes  
laterales, quedando armado al situarse en su posición co-  
rrecta unas correspondientes solapas que sobresalen de su  
10 cara frontal y que se rebaten para constituir las bases  
superior e inferior; a las paredes laterales de cuyo re-  
cipiente, y en forma que no impida su libre plegado y ar-  
mado, se halla solidarizado un envase de material impermea-  
ble y flexible, cuya forma y dimensiones se adaptan a las  
15 de aquél.

20 2 - Un envase perfeccionado, caracterizado porque las  
paredes frontal y posterior del envase interior referido  
en la reivindicación anterior, se hallan solidarizadas en-  
tre sí en las proximidades de la parte superior, según una  
zona paralela a las bases, que alcanza la totalidad de la  
anchura del recipiente, salvo una zona lateral a través de  
la cual se comunica el interior del envase con el conducto  
superior, situado entre la zona de unión dicha y el borde  
superior; disponiéndose además en la referida zona de unión  
25 medios para facilitar la separación manual del conducto su-  
perior, de forma que se constituya a modo de un vertedero  
que facilite la operación de vaciado, la cual se lleva a  
cabo a través de una correspondiente abertura practicada  
en la extremidad del referido conducto.

30 3 - Un envase perfeccionado, caracterizado porque en re-  
lación con la disposición referida en la reivindicación an-



71632

FEB 6

terior, la base superior del envase exterior presenta dos o más taladros paralelos, por los que puede pasarse el conducto o vertedero dicho, cuando interese efectuar el cierre.

5           4 - Un envase perfeccionado, caracterizado porque el envase exterior presenta una abertura o ventana en su cara frontal, a través de la cual y de las paredes transparentes del envase interior, resulta visible el producto envasado, y otra ventana en la cara posterior, por la que  
10           asoma la válvula de llenado del envase.

5 - Un envase perfeccionado.

Consta la presente Memoria Descriptiva de seis hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 6 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos, anexos.

Barcelona, 4. Febrero 1959.  
P.A.

LEONCIO DEL RÍO CUYÁS

P. P.

Aluminio y Plástico

hoja única.

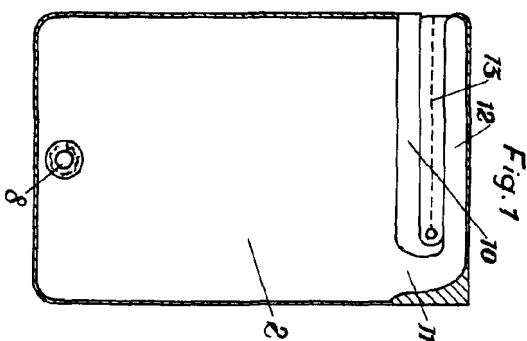


Fig. 1

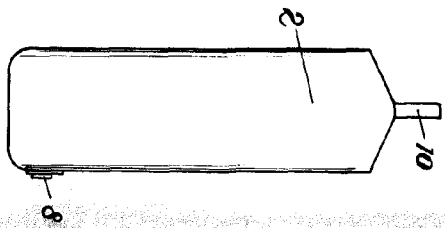


Fig. 2

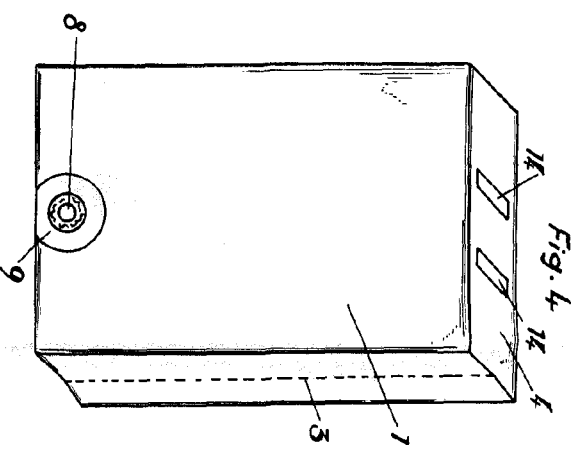


Fig. 4

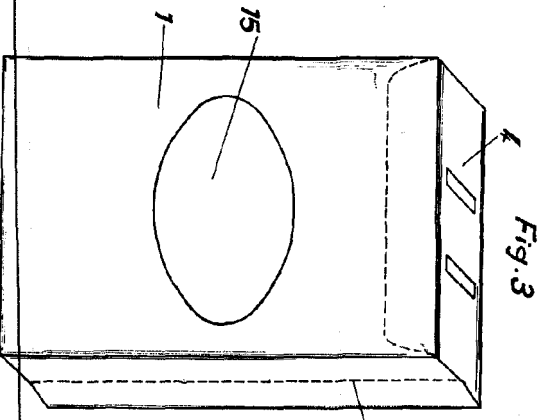


Fig. 3

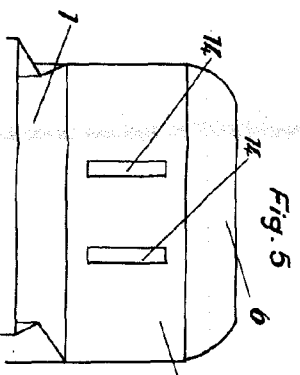


Fig. 5

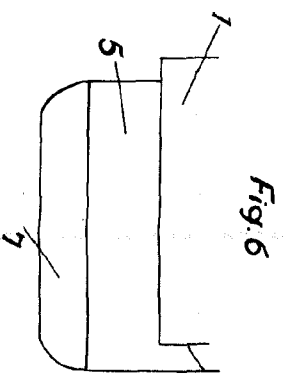


Fig. 6



7 16 3 2

Escala variable.

Barceloneta, S. de Ind. y Com. (1963)

A. P. [Signature]