

7255

72555



MEMORIA      DESCRIPTIVA

Correspondiente a un MODELO DE UTILIDAD, cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

André-Auguste-Jules KUBIK, de nacionalidad francesa.

Residentes en PARIS (Francia).-3, rue Margueritte.

p o r :

"MOLIE-EMBALAJE DE SUPOSITORIOS"

-----



Es sabido que, según la fabricación corriente, los supositorios se obtienen por fusión en moldes de bronce, hechos en dos partes y que poseen un número de cavidades variables.

Esta manera de proceder ofrece diversos inconvenientes:

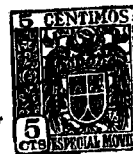
- 5.- el enfriamiento de la materia fundida en los moldes es muy largo y es preciso esperar el endurecimiento completo para proceder a vaciar el molde. Además, el embalaje de los supositorios, cualesquiera sean los medios utilizados (revestimiento de papel de estaño, alojamiento en cápsulas de materias sintéticas u otras, etc.) exige un procedimiento igualmente muy largo.

- 15.- El presente invento se propone salvar estos inconvenientes. Consiste esencialmente en moldear de modo directo el supositorio dentro de su embalaje: dicho de otro modo, consiste en la concepción de un molde-embalaje, es decir, un receptáculo que es, a un tiempo, el molde utilizado para la fabricación del supositorio y el embalaje en el cual éste último será expandido en el comercio.

- 20.- Los planos adjuntos que ilustran la invención representan, a título de ejemplo, diversos medios de realizarla.

- 25.- El molde-embalaje (fig. 1) puede ser unitario, es decir, constituido por una cápsula (1) en la cual se ha vertido la materia (2) del supositorio; esta cápsula, cuya forma corresponde rigurosamente al módulo del supositorio, está hecha de gelatina, materia plástica o semi-elástica u otra materia apropiada, y está provista de un reborde (3) sobre el cual puede aplicarse, por pegamento, un disco o plancha de cierre (4), efectuando una simple presión con ayuda de una placa de calor.

- 30.- La figura 2 representa otra forma de realización del invento, según la cual el molde-embalaje (5) comprende cierta cantidad de cavidades (1), en una o varias hileras, constituyendo cada una la cápsula unitaria de la fig. 1; en este caso,



el cierre del conjunto de las cavidades se obtiene por medio de una hoja (6), que se adhiere conforme antes se ha explicado al referirse a la figura 1.

35.-

Además, la hoja de cierre (6) puede llevar estampada o impresa en sí la mención del producto, repetida frente a cada cavidad o alvéolo, evitando de esta manera el carácter anónimo de un supositorio una vez fuera de su caja de embalaje.

40.-

La vista en plano de la fig. 3 corresponde a la fig. 2. Cualquiera que sea el modo de ejecución, basta, para la utilización, cortar el reborde de la cápsula o cápsulas y ejercer una presión, entre dos dedos, en la base de la cápsula misma.

45.-

La invención simplifica y acelera considerablemente la fabricación de los supositorios; además, en razón de la estanqueidad de la cápsula, el supositorio no se deforma con el calor y conserva íntegramente su forma primitiva indefinidamente.

50.-

Otra ventaja apreciable consiste en que, como aparece en la fig. 1, la materia fundida en razón de la contracción que experimenta con el enfriamiento, presenta una superficie libre (7) ligeramente cóncava, lo que evita el deslizamiento del dedo en el momento de la aplicación del supositorio.

55.-

Finalmente, otra ventaja, aunque accesoria, consiste, como lo muestra la fig. 4 en que, en el caso de tratarse de un soporte de supositorios múltiples que comprenda, por lo menos, dos hileras, la hoja común de soporte (6), doblada en dos, al ser embalada en una caja (8), puede reemplazar a los caballetes u otros soportes independientes, de cartón u otra materia, que

60.-

se suelen utilizar en los embalajes actuales.



REIVINDICACIONES

1a).- "MOLDE-EMBALAJE DE SUPOSITORIOS", que se caracteriza esencialmente porque la materia es conformada directamente dentro del mismo embalaje.

65.-

2a).- "MOLDE-EMBALAJE DE SUPOSITORIOS", según la anterior reivindicación, que se caracteriza por estar constituido simultáneamente por una o varias cápsulas con rebordes susceptibles de quedar cerrados por un disco o placa de obturación.

70.-

3a).- "MOLDE-EMBALAJE DE SUPOSITORIOS" según las anteriores reivindicaciones, que se caracteriza porque cierto número de cápsulas de reborde son obturadas por una hoja común.

75.-

4a).- "MOLDE-EMBALAJE DE SUPOSITORIOS" según las anteriores reivindicaciones, que se caracteriza porque las cápsulas son obturadas por discos u hojas aplicadas por presión en caliente.

5a).- "MOLDE-EMBALAJE DE SUPOSITORIOS".

La presente memoria descriptiva consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de setenta y nueve líneas, incluidas éstas.

Madrid, 24 de Marzo de 1.959.-

Fig. 1

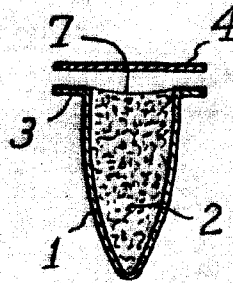


Fig. 2

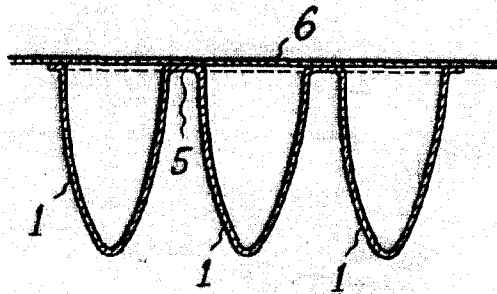


Fig. 3

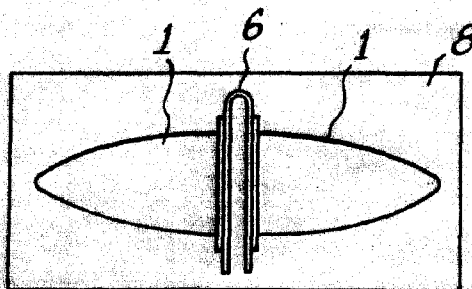
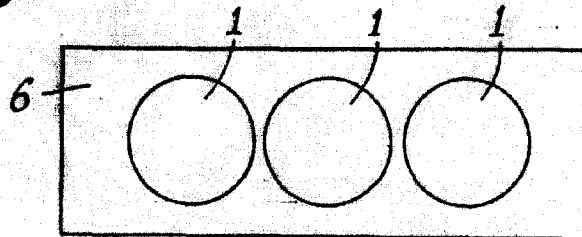


Fig. 4

Madrid, 23 de Marzo de 1.959