

- 5 JUN 1959

P - 17.805

P.6083-122
Rehecha I.



- 5 JUL

72828

72828.

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
MODELO DE UTILIDAD
en
ESPAÑA
por VEINTE años

a nombre de HERMORION LIMITED, entidad canadiense, establecida en The Dominion Bank Building, 68 Yonge Street, Toronto, Canadá, por:

"ENVASE"

5 La presente invención se refiere a un envase cerrado, de un material laminar delgado y flexible, y del tipo que es herméticamente cerrado a lo largo de al menos una aleta de sellado o cierre obtenida aplastando y sellando entre sí las paredes del envase y que tiene un cierre hermético intermedio, y particularmente a la provisión de uno de estos envases que se puede abrir fácilmente a lo largo de su aleta de sellado.

10 Se ha venido sugiriendo con anterioridad la idea de que este tipo de envase, para facilitar la apertura del mismo, se provea de algún género de indicación de apertura (por ejemplo,



perforaciones) adaptado para facilitar la apertura en la pared del envase al someterla a un esfuerzo de rasgado. Ahora bien, para servir al fin propuesto, las perforaciones e indicaciones de apertura similares han de ir dispuestas necesariamente en aquella parte de la pared del envase que determina el volumen del envase, lo cual es evidentemente desventajoso en caso de que el contenido del envase necesite que dicha parte de pared del mismo esté intacta hasta que el envase sea abierto, y asimismo presenta problemas en otros aspectos tales como el de que las indicaciones de rasgado de este tipo inevitablemente debilitan el envase.

También se ha venido sugiriendo que el envase, ya durante la fabricación del mismo, se provea de una abertura de vaciado a abrir, para la descarga del contenido del envase, aplicando a éste una presión externa. La desventaja de tal envase es obvia cuando se consideran los resultados y consecuencias de las deformaciones por presión inintencionada a las cuales puede verse sometido el envase durante su distribución o en otras ocasiones. Otra desventaja es, desde luego, la de que el envase se presta muy poco al empleo con productos alimenticios sin la adopción de precauciones especiales.

La presente invención pretende soslayar las desventajas mencionadas u otras, mediante la provisión de un envase del tipo en cuestión, caracterizado esencialmente por el hecho de estar provisto de una denominada "tira de rotura" que tiene su parte más grande en el interior del envase mientras sus dos partes extremas se encuentran ancladas o fijas a la cara interna del envase, estando al menos una parte extrema empotrada y anclada de modo hermético en el cierre de la aleta de sellado, lo que permite, mediante un esfuerzo de tracción suficiente aplicado



en dicha parte extrema de la tira de rotura, romper la unión de los lados opuestos de la pared del envase unidos en la aleta de sellado a lo largo de la parte de la misma que corresponde a la separación de los puntos extremos de anclaje de la tira de rotura.

5

A continuación se describe la invención con más detalle y con referencia al dibujo adjunto, en el cual se representa una realización de envase conforme al presente invento.

10

En el dibujo se ilustra un envase de forma tetraédrica, de tipo ya bien conocido, que comprende esencialmente una capa exterior portadora 1, hecha, por ejemplo, de un material fibroso, y una capa interior 2 de cierre hermético, esencialmente no rota, hecha de un material plástico o similar.

15

Un envase de forma tetraédrica de este género puede fabricarse, por ejemplo, partiendo de una hoja o lámina de papel cubierta de plástico por un lado, la cual, con su cara de plástico vuelta hacia dentro, se conforme y cierre herméticamente según un tubo con una unión longitudinal, se llena dicho tubo del material a envasar y se oprime aplastándolo y cerrándolo herméticamente a lo largo de unas zonas estrechas transversales con respecto al eje del tubo y alternativamente según uno y otro de dos planos perpendiculares, quedando dividido en envases de forma tetraédrica rellenos, a separar uno de otro mediante cortes de seccionamiento por las respectivas zonas de cierre hermético comunes.

20

25

Así, el envase presenta dos aletas de sellado o cierre 3 y 4 en las cuales van unidos dos lados opuestos del envase formando cierre hermético 5 que, en el caso presente se considera producido sellando al calor y presión las partes de la capa de plástico de dichos lados opuestos del envase en cada aleta.

30



-5-

Conforme a la presente invención, el envase, en una aleta de sellado 3, está provisto de una tira de rotura 6. Por sus extremos 7 y 8, dicha tira 6 va empotrada y anclada en el cierre hermético 5 de la aleta 3 a cada extremo del mismo, hallándose la parte intermedia de la tira 6 en la cavidad de envase propia del mismo.

En el punto de anclaje de un extremo 7 de la tira de rotura, la aleta de cierre 3 está provista de una hendidura 9 que separa casi por completo la oreja 10 de aleta que contiene dicho extremo 7 con respecto a la otra parte de la aleta 3.

Para abrir el envase, se coge con los dedos dicha oreja 10 de aleta y se arranca, rasgándola, de la aleta de cierre 3. Esto ocasionará la rotura del anclaje del extremo 7 de la tira de rotura en el envase propiamente dicho. Si, manteniendo cogida la oreja 10, aún sujeta a la tira de rotura 6, se ejerce, en el extremo 7 de la tira de rotura una fuerza de tracción, con una componente dirigida hacia fuera perpendicular a la línea 11 que limita interiormente la aleta de cierre 3, la tira de rotura 6, debido al anclaje de su extremo 8 en la aleta de cierre 3, romperá sucesivamente la unión de los lados opuestos del envase que se juntan en dicha aleta 3. Según la dirección del tirón ejercido y las propiedades de la aleta de cierre 3, la tira de rotura 6 actuará bien abriendo el mismo cierre hermético 5 o bien cortando uno de dichos lados opuestos del envase a lo largo de la línea 11 que limita interiormente la aleta de cierre 3. Ambos tipos de ruptura de la unión pueden tener lugar en una misma ocasión u operación de apertura. Así, en el caso presente, la ruptura de la unión de los dos lados del envase en cuestión ha de interpretarse en tan amplio sentido que implique no solamente la apertura por corte del cierre 5



sino también por corte de un lado del envase, pues, de hecho, este último género de corte significa que los dos lados opuestos del envase, originalmente unidos en la aleta de cierre 3, no se encontrarán ya unidos según una junta a lo largo de la parte correspondiente de la línea 11 que limita interiormente la aleta de cierre 3 después de haber sido cortado completamente uno de dichos lados del envase.

Naturalmente, desde el punto de vista de la estanqueidad, es de gran importancia que, en sus puntos de anclaje, la tira de rotura 6 se encuentre empotrada de modo que garantice la hermeticidad en el cierre 5, impidiendo así todo escape en dichos puntos a través de dicho cierre. Si la tira de rotura 6 comprende de por sí un material higroscópico, y en cualquiera de los estados del envase el material a envasar pudiera abrirse paso por el cierre 5 hasta el exterior del envase por capilaridad de la tira de rotura 6, ésta habrá de someterse a cualquier tratamiento previo adecuado, tal como impregnación o revestimiento de plástico antes de poder utilizarla como tira de rotura conforme a la presente invención. Además, este tratamiento puede facilitar el anclaje firme de la tira de rotura 6 en el cierre 5.

Si se desea abrir el envase solamente a lo largo de una parte de la extensión de la aleta 3, la operación de rasgado o rotura de la unión puede, naturalmente, detenerse antes de que la apertura así producida llegue hasta el punto de anclaje del extremo 8 de la tira de rotura. Desde luego, es asimismo posible, en lugar de ello, dotar al envase de una tira de rotura, uno solo de cuyos extremos se encuentre anclado en un extremo de aleta de cierre, estando el punto de anclaje de su otro extremo situado entre los dos extremos de la aleta, o bien que

72828



-5

tenga ambos puntos extremos de anclaje situados entre los extremos de aleta, según el tamaño y la naturaleza de la abertura de vaciamiento.

5 La hendidura 9 que sirve de indicación para la rasgadura puede suprimirse en los casos en que sea posible rasgar sin dificultad una parte de oreja de aleta, conteniendo un extremo de tira de rotura, con respecto a la aleta 3, cogiendo la aleta y sujetando simultáneamente dicho extremo de la tira de rotura. Si en cambio, la aleta 3 tiene tales propiedades que excluya
10 la fácil rasgadura de una oreja de aleta de este género, puede ser necesaria una indicación adecuada para efectuar esta operación sobre la aleta 3. Ha de sobrentenderse que la hendidura 9 no es más que una realización ilustrativa de tal indicación de rasgadura. En particular, cuando el extremo de tira de rotura a agarrar no se encuentre situado en un extremo de aleta,
15 puede ser necesaria una indicación de rasgadura que comprenda dos hendiduras. En tal caso estas hendiduras se disponen preferiblemente a ambos lados del punto de anclaje en cuestión, definiendo con ello una oreja de agarre en forma de V. En el
20 dibujo, la parte de tira de rotura comprendida entre los puntos de anclaje se ha representado en una longitud mayor que la distancia comprendida entre los puntos de anclaje, medida a lo largo de la aleta 3. Por esta razón, la operación de apertura puede realizarse en dos fases o etapas independientes,
25 una que comprende la rasgadura de la oreja de aleta 10, fase que puede efectuarse aplicando una fuerza de tracción en el sentido longitudinal de la aleta 3 y que tiende a estirar a enderezar dicha parte de tira de rotura, mientras la otra comprende la operación de corte por medio de la tira de rotura 6.
30 Ahora bien, la tira de rotura puede ser también de longitud tal,

72828



- 5 -

5 y estar anclada de tal manera, que la parte de la misma situada en la cavidad del envase se encuentre enderezada o estirada incluso antes de la operación de apertura. En tal caso, dicha parte de tira de rotura puede estar también empotrada parcialmente en el cierre hermético 5. De modo semejante, es también posible empotrar y anclar de modo hermético, en el cierre 5 de la aleta, la tira de rotura solamente por una parte extrema de la misma, mientras la otra parte extrema se ancla o fija al interior de la envoltura, preferiblemente en la proximidad de la aleta de cierre.

10

7 En cuanto antecede se ha venido describiendo un envase particular representado en el dibujo adjunto, al cual envase es aplicable la invención. Se ha de sobrentender, no obstante, que el invento es aplicable no sólo a envases de forma tetraédrica sino, de manera general, a toda clase de envases cerrados a lo largo de una aleta de cierre hermético del tipo actualmente descrito. Tampoco se limita la invención a la aplicación de la misma a envases dotados de una aleta de cierre, cuyo agente adhesivo formado del cierre hermético comprenda una parte del propio material de la pared del envase, por ejemplo, la capa de plástico 2 en el caso particular que se estudió. Así, es posible aplicar por separado el agente adhesivo a una zona correspondiente de la pared del envase.

15

20

Si el envase se fabrica partiendo de un material laminar de envase en movimiento, antes de formar los envases con el mismo pueden aplicarse unas tiras de rotura a la cara de la lámina u hoja formando el interior del envase, a intervalos correspondientes a la longitud del envase en cuestión, sujetándose dichas tiras de rotura a la hoja o lámina según el modelo deseado y teniendo sus extremos situados en las respectivas

25

30

72828



zonas de la lámina correspondientes a la aleta de cierre. En tal caso, al menos uno o varios puntos intermedios comprendidos entre las partes extremas de cada tira de rotura han de sujetarse a la lámina u hoja, impidiendo de ese modo que las tiras de rotura dificulten la fase de fabricación del tubo al ser cogidas por las partes formadoras u otras partes de máquina situadas en el interior del tubo a formar. Otra razón que justifica tal medida es la de que en ciertos casos la apertura del envase puede dificultarse si la parte de tira de rotura que hay en la cavidad del envase quedara empotrada o cogida en el material envasado.

Con el fin de asegurar una apertura solamente mediante corte del cierre hermético 5, evitando el corte a través de uno de los lados del envase correspondientes, lo cual pudiera, en ciertas condiciones, ser conveniente al menos en envases tales como envases de helados, cuyo manejo normal no somete los cierres de aleta a ningún esfuerzo excesivo de deformación transmitido desde el material envasado, la resistencia mecánica del cierre o sello puede adaptarse de intento a la resistencia mecánica de la pared del envase, de manera tal que impida el corte a través de un lado del envase cuando se quiera abrir éste por medio de la tira de rotura.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Suecia el 31 de Enero de 1958, bajo el Núm. 896/58, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

N O T A

Los puntos que como característica de novedad se presen-

72828

- 5 JUN



tan para que sean objeto de este Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los siguientes:

5 1º. - Un envase cerrado, de un material laminar delgado y flexible, y del tipo herméticamente cerrado a lo largo de al menos una aleta de cierre obtenida aplastando y sellando entre sí las paredes del envase y que tiene un cierre hermético inter-
10 medio, caracterizado por el hecho de estar provisto de una denominada "tira de rotura" que tiene su parte más grande en el interior del envase, mientras sus dos partes extremas se encuentran ancladas o fijas a la cara interna del envase, estando al menos una parte extrema empotrada y anclada de modo hermético en el cierre de la aleta de sellado, lo que permite, mediante un esfuerzo de tracción suficiente aplicado en dicha parte ex-
15 tremo de la tira de rotura, romper la unión de los lados opues- tos de la pared del envase unidos en la aleta de cierre a lo largo de la parte de la misma que corresponde a la separación de los puntos extremos de anclaje de la tira de rotura.

20 2º. - Un envase conforme a la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la aleta de cierre hermético, en la proximidad de la parte extrema de la tira de rotura empotrada y anclada en el cierre de la misma está provista de una indicación tal de rasgadura que, al rasgar la aleta cogiéndola con los dedos por el punto de anclaje en cuestión se separará de
25 la parte restante de la aleta de cierre una parte de oreja de aleta sujeta aún a la tira de cremallera, y que sirve de medio de agarre de la tira de rotura durante toda la operación de apertura que sigue.

30 3º. - Un envase conforme a la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la parte de tira de rotura comprendida entre dichos puntos extremos de anclaje es de una longitud

72828



- 5 JUN

5 superior a la distancia que separa dichos puntos extremos de anclaje, medida ésta a lo largo de la aleta de cierre hermético, con el fin de hacer que dicho esfuerzo de tracción rompa primero el anclaje de la tira de rotura al envase en dichos puntos de anclaje, a los cuales es aplicado, y proporcione después la ruptura misma de la unión de dichos dos lados opuestos del envase.

10 4º. - Un envase conforme a la reivindicación 1, comprendiendo dicha tira de rotura en sí misma un material higroscópico, caracterizado dicho envase por el hecho de que la tira de rotura está impregnada o revestida de un material que impide que la tira de rotura establezca una comunicación higroscópica o por capilaridad entre el interior del envase y el exterior del envase.

15 5º. - Envase.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de diez hojas escritas por una sola cara.

Madrid, - 5 JUN 1959

P. R.
Alberto de Eizaburu
Por Poder

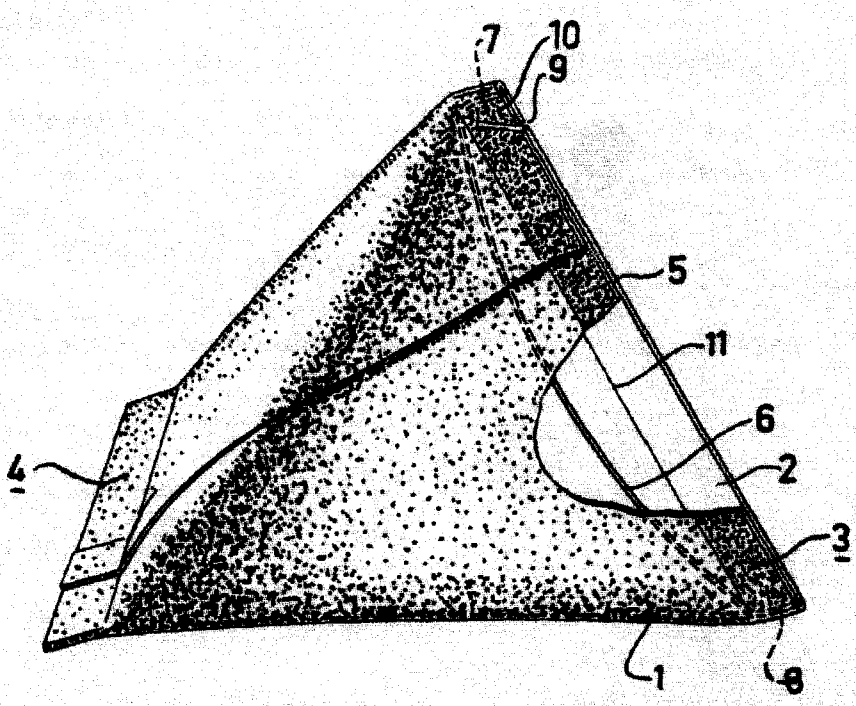
72828

1140-5

31 EN



72828



Perth