

73667



73667

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE MODELO DE UTILIDAD POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA
A FAVOR DE DON JUAN ANTONIO COMAMALA ARCHE, DE NACIONALIDAD ES-
PAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA, Brusi 46

sobre:

"UN ENVASE PERFECCIONADO".



El presente modelo hace referencia a un envase perfeccionado destinado a contener materias diversas, lo mismo desde líquidos que hasta materiales granulosos o pulverulentos. Consistiendo su perfeccionamiento en mejoras, que atañen paralelamente a beneficios de notable economía en la fabricación del mismo, como a las facilidades de la maniobra de apertura del mismo, por parte del usuario.

5.-

La característica esencial del perfeccionamiento, se halla en la forma otorgada a la zona del envase destinado a servir de boca del mismo, que permite por sus características de silueta o trazado, establecer una continuidad correlativa en su distribución, con respecto al conducto tubular cilíndrico continuo, en el que se base la fabricación del mismo.

10.-

Para mejor comprensión y ampliación de esta idea puede observarse en la Fig. 1ª de la hoja gráfica adjunta, un esquema representativo del indicado elemento tubular (4) en el que las dos líneas paralelas longitudinales, equivalen a la pared tubular del mencionado cilindro. Y las líneas transversales (5 y 6) equivalen a las dos paredes del envase que se elaboran con posterioridad, siendo la primera la que corresponde a la boca del envase, con una línea quebrada, y marcadamente irregular que no obstante determina dos contornos análogos, para los dos fragmentos que se oponen entre sí separados por la indicada línea. En cambio la segunda línea divisora (6) es simple y normalmente una línea recta que corresponderá a la base del envase, y que también separa normalmente y por igual, a cada dos secciones consecutivas del citado conducto tubular.

15.-

20.-

25.-

La Fig. 2ª, de la misma hoja muestra uno sólo de los fragmentos citados del conducto general de origen, instituido ya en una unidad de envase (7) en el que puede observarse; que la línea recta de la base ha sido soldada por el procedimiento de alta frecuencia (o termoplástico o análogo) dando lugar a una franta (8) por la que se procede a cortar esta unidad del res-

30.-



73667

En el lado contrario correspondiente a la boca del envase, una soldadura (8a) análoga a la anterior recorre toda la dimensión transversal del tubo originario; con la particularidad de que al rebasar el primer vértice de la línea quebrada, la postura describe un ángulo recto para seguir en un pequeño tramo (9) hasta el borde que le sigue, en orden al trazado en zig-zag de la línea (5) de estructura del envase. Este doble ángulo que dibuja la línea de soldadura, determina un pequeño conducto o cuello (10) que es por donde quedará abierto el envase en el momento de romperse la pestaña sobrante (11), mediante operación que se facilita, en primer lugar por la forma excéntrica de dicha pestaña, y en segundo lugar por las escisiones de debilitamiento (12) practicadas en la superficie de la pared tubular.

Esta operación de abertura, es la que se indica en la Fig. 3ª., donde se dibuja en perspectiva; el envase ya concluido y lleno, y a punto de abrir. Cogiendo con los dedos toda la zona de la pestaña (11), o sea los dos picos residuales (13) Fig. 1ª, y tirando de él, en la forma que señala la flecha, la membrana plástica o pared del envase, se romperá siguiendo el trazo de las muescas (12) seccionando el cuello (10) que quedará convertido en la boca del recipiente o envase.

La descripción efectuada corresponde a un ejemplo de realización que no es limitativo sino que en su fabricación, podrán ser variables todas los detalles de dimensión, calidades, colorido y acabado, sin que por ello se altere la esencialidad expuesta.

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Un envase perfeccionado, caracterizado por estar obtenido partiendo de una pieza tubular continua de la que se corta la delimitación de los bordes superior e inferior del envase, de modo que la excentricidad del primero de aquellos no ori-



73667

gina ningún residuo del material empleado en la elaboración.

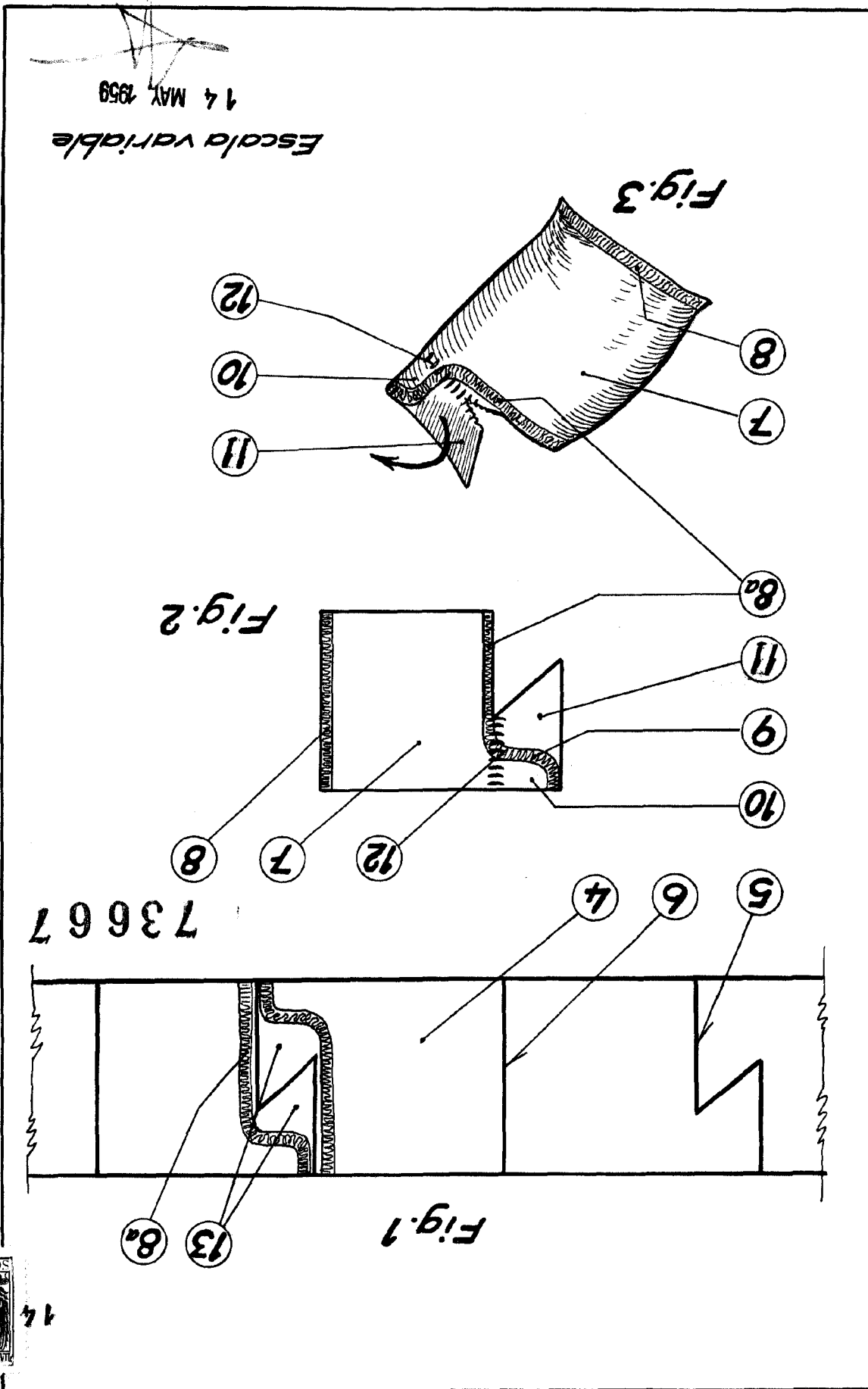
5.- 2ª.- Un envase, según la reivindicación 1ª., caracterizado porque de los dos bordes cortados, el uno es rectilíneo y corresponde al fondo del envase, mientras que el correspondiente a la boca adapta una línea quebrada con el trazado de una "Z".

10.- 3ª.- Un envase, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque mientras la soldadura del corte rectilíneo correspondiente al fondo se realiza normalmente, en cambio la soldadura de la boca que se efectúa después de lleno el envase, describe un ángulo que forma como un cuello junto al lado lateral mayor del envase, cuello por el que se puede producir la ruptura mediante la acción de desprender la pestaña excéntrica resultante del seccionamiento inicial del conducto tubular y ello de acuerdo con la línea de debilitamiento al efecto practicada.

15.- 4ª.- UN ENVASE PERFECCIONADO.

Según la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

20.- Madrid a 14 de mayo de 1959



Escala variable

14 MAY 1959

73667

Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

D. Juan Antonio Comamala Arche
Hoja única



14