

74412



74412

MEMORIA DESCRIPTIVA

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

A favor de

D. Alvaro Sole García, de nacionalidad.

Residente en TARRAGONA.-Avda. de Navarra, 56

p o r :

“PROCEDIMIENTO DE ENVASADO DE JABON BLANDO”



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad, conforme a la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un nuevo procedimiento de envasado de jabón blando de uso industrial por medio de envoltorios de materia plástica herméticamente cerrados.

Actualmente se utilizan para el envasado de jabón blando para uso industrial o doméstico, bolsas de papel y también cajas de madera o cartón. Esta forma de envasado, que no presenta ningún inconveniente para las modalidades de jabón en polvo o sólido, tiene ciertas desventajas, sobre todo para el usuario, en el caso de que el jabón envasado sea del tipo blando, debido a que este se adhiere a las paredes del envase, dificultando su extracción y dando lugar a que cierta cantidad de pasta se pierda ante la imposibilidad de separarla del envoltorio.

Por otra parte, en los envases de papel es frecuente su rotura dando lugar a que pequeños trozos sean arrastrados por la pasta jabonosa que una vez disuelta, queda ensuciada por partículas de papel, manchando la ropa u objeto que se lava.

El presente modelo de utilidad es una forma de envasado para este tipo de jabón, que ha sido ideado teniendo en cuenta sus especiales características y también su forma de utilización, debido a lo cual, no presenta ninguno de los inconvenientes de los envasados actuales, permitiendo por otra parte una nueva forma de utilización en lavadoras eléctricas como se verá más adelante.

El envasado se realiza a partir de unos tubos de plástico flexible que troceados y soldados por un extremo forma



35.- una especie de saco dentro del cual se introduce el jabón en pasta cerrándolos por el mismo procedimiento de soldadura al otro extremo.

Estos envases pueden realizarse en diversos tamaños desde el tipo de varios kilogramos hasta el tipo de utilización inmediata por porciones.

40.- En ambos casos la forma de extracción del jabón es abrir un orificio o rasgar totalmente la bolsa y apretar las paredes. El poco jabón adherido se extrae fácilmente introduciendo agua en el interior con objeto de disolverlo.

45.- Una forma de utilización muy efectiva es abrir el saco e introducirlo abierto y vuelto del revés en la maquina de lavar, la cual al batir disuelve la totalidad del jabón. Naturalmente esta forma de uso no es realizable con envoltorios de papel pues este se haría mezclándose con la colada, mientras que utilizando plástico la destrucción y mezcla del envase no es posible.

50.- Otra ventaja importantísima es la que se deriva de la impermeabilidad del material constituyente, que impide que la pasta se reseque y pierda sus características.

55.- Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición, representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

En este plano:

60.- Fig. 1ª, vista seccionada de un tubo de materia plástica con soldaduras espaciadas.

Fig. 2ª, vista en planta del tubo soldado.

Fig. 3ª, envase resultante después de su separación por corte, del tubo.

74412

16 JUN.



- 65.- Fig. 4ª, envase cerrado después de ser llenado.
En las expresadas figuras, las referencias corresponden:
(1).-Tubo de materia plástica.
(2).-Soldadura de fondos.
(3).-Envase suelto.
- 70.- (4).-Soldadura de cierre.
(5).-Línea de seccionamiento.

El envase se forma a partir de un tubo de materia plástica (1) en el que se sueldan sus paredes a distancias iguales (2). Después se corta el tubo siempre por el mismo lado de la soldadura, línea (5) con lo que los trozos de tubo al separarse quedan constituyendo un envase abierto en forma de saco según se indica en la fig. 3ª.

Después se introduce la cantidad correspondiente de jabón en pasta, cerrando el extremo abierto del envase por otra soldadura (3).

La utilización se realiza abriendo el envoltorio por cualquiera de sus extremos, volviéndolo del revés, e introduciéndolo junto con su contenido en la máquina de lavar.

También se puede utilizar abriendo solo un orificio y presionando sobre el envase para expulsar la pasta.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, únicamente cabe añadir que en el conjunto y partes independientes constitutivas del todo son susceptibles modificaciones y cambios de materias, forma y disposición en cuanto estas alteraciones no desvirtúen el fundamento esencial del mismo.

- - - - -



REIVINDICACIONES

74412

95.- 1ª). --"PROCEDIMIENTO DE ENVASADO DE JABON BLANDO" que se caracteriza por estar constituido de una materia flexible en tubo, que, después de ser soldado transversalmente el tubo a distancias iguales, está cortada en el mismo sentido de las soldaduras y lateralmente a estas, quedando formados unos envases abiertos en forma de saco, que una vez llenados del jabón en pasta y cerrados por el mismo procedimiento de soldadura, queda herméticamente cerrado.

100-

2ª). --"PROCEDIMIENTO DE ENVASADO DE JABON BLANDO".

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

Madrid, 16 de Junio de 1.959.-

ANTONIO ESCOBAR
P. R.

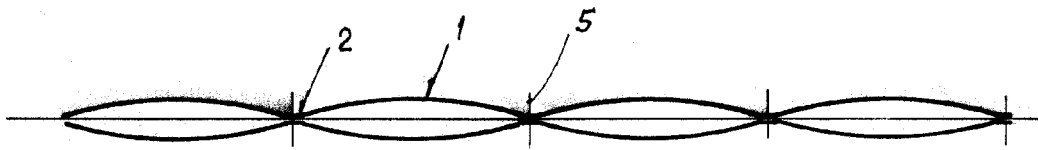


Fig. 1

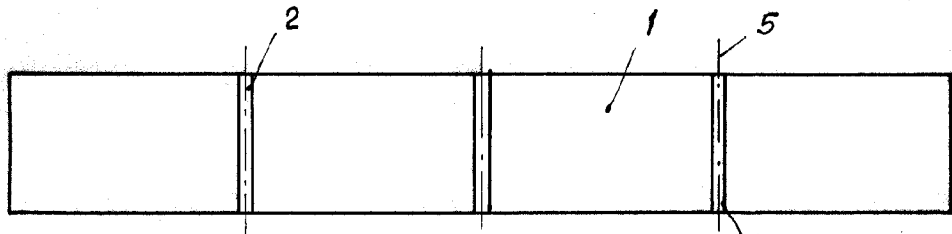


Fig. 2

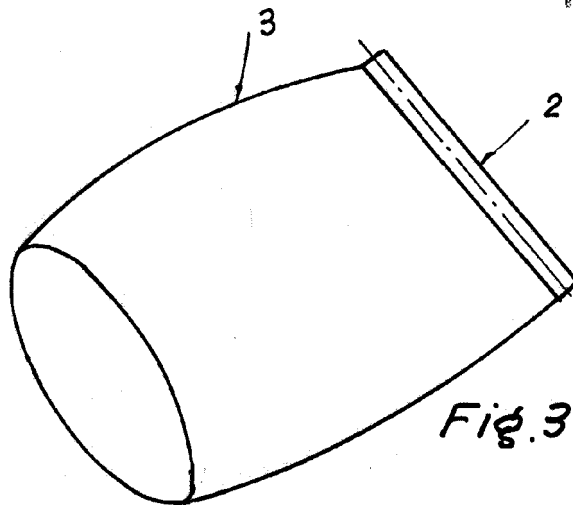


Fig. 3

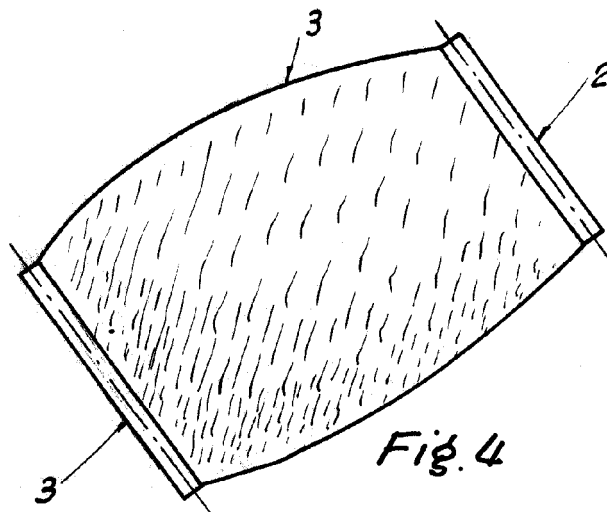


Fig. 4

74412



Madrid, a de Junio de 1959

Escala variable