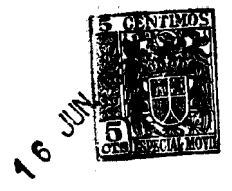


74569



Dn. Joaquín Plá Farró, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Camp, nº 12, solicita registrar un Modelo de Utilidad, por 20 años, para España y sus Colonias, por: "DISPOSITIVO DE FALSO CORTE, PARA FACILITAR LA APERTURA DE ENVASES, DE PAREDES LAMINARES FLEXIBLES ENTRESOLDADAS".-

La presente solicitud de modelo de utilidad tiene por objeto dar a conocer una peculiar disposición de la soldadura, - mediante la cual se opera el cierre de un envase, que está - formado por paredes laminares de material termoplástico flexible, soldadas por sus bordes, ya estén constituidas por dos -  
5       hojas o láminas superpuestas, o por una porción tubular soldada por sus extremos.-

El dispositivo que ahora se patenta, se caracteriza por proveer, sobre la propia soldadura que cierra el envase, una  
10       línea de falso corte, a través de la cual resulta sumamente fácil rasgar el material termoplástico entresoldado, para dejar libre el conducto de salida del contenido del envase.-

La novedad característica del modelo, radica en el hecho de que la incisión profunda, equivalente al falso corte, queda  
15       marcada sobre el material entresoldado, durante la misma operación de soldadura y está orientada y dispuesta de modo que se extienda de borde a borde de aquella porción del envase,- por la cual se ha de practicar la abertura que deje libre salida al contenido del envase.

20       Dicha línea de falso corte, atraviesa la zona o conducto

74569



16 JUL

que está en comunicación con el interior del envase, para que al ser rasgada y retirada la lengüeta, aleta o porción exterior, delimitada por la línea de falso corte, obtenida sobre la propia soldadura que une entre sí las dos paredes de material laminar, dicho conducto quede en comunicación con el exterior, bastando para ello establecer la necesaria presión sobre el contenido del envase, que fluye después de provocar la separación de los labios que constituyen la boca del conducto y que el falso corte mantenía unidos.-

La disposición de la línea de falso corte, practicada sobre la soldadura que une entre sí las dos paredes del envase y producida simultáneamente con aquella, es aplicable a envases de muy diverso tipo, formato y capacidad y la incisión o debilitamiento producidos por dicho falso corte es de tal naturaleza, que con la simple acción manual puede rasgarse desde un borde a otro y a lo largo de la línea de falso corte, separando del cuerpo del envase toda la zona, porción, aleta o lengüeta, situada al exterior de dicha línea.-

El dispositivo descrito es una forma de realización concreta que en esencia deriva de los perfeccionamientos a que hace referencia la patente de invención nº 244.009, concedida al propio solicitante.-

En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, se ha representado, a título de ejemplo ilustrativo y no limitativo, una forma de realización práctica del dispositivo, cuya forma funcional se reivindica, y que en su esencia es independiente del formato y dimensiones externas del envase.-

Dichos dibujos muestran:

Fig.1. Vista de una porción del envase cerrado, constituido por paredes entresoldadas, mostrando la disposición de



74509

la soldadura y línea de corte, practicadas en la parte del envase en la que se ha previsto el conducto de salida del contenido,-

55 Fig.2. Vista de la misma parte del envase representada en Fig.1, cuyo conducto queda abierto, al rasgarse y retirar la porción situada al exterior de la incisión o línea de falso corte, transversal al conducto de salida.-

60 Haciendo referencia a los citados dibujos, seguidamente se describen, con más detalle, las particularidades esenciales de la realización representada como ejemplo ilustrativo.-

El envase -1-, que está constituido por paredes de un material plástico laminar, soldadas entre sí por sus bordes periféricos, o por sus extremos, (según esté formado por dos láminas superpuestas o por una porción tubular), presenta, en la zona del envase destinada a servir de vertedero, un ensanchamiento o ampliación de la zona entresoldada -2-, pero dejando sin soldar la porción necesaria para que entre las dos paredes o láminas de material, quede formado un conducto o paso -3-, puesto en comunicación con el interior o cuerpo del envase -1-, a través de una cámara de intercomunicación, delimitada por la zona entresoldada, cuya cámara converge hacia el conducto de salida o vertedero -3-, orientado hacia el exterior.- Dicho conducto es ciego o sea que presenta cerrada su parte terminal por soldadura total de las dos paredes del material laminar.-

75 Sobre la zona entresoldada -2- en dirección transversal al conducto -3- y en preferencia practicada simultáneamente con el mismo electrodo que realiza la soldadura de las dos paredes o láminas entre sí, se ha dispuesto un hendido a modo de líneas de falso corte -4-, que si bien no secciona el material entresoldado, lo debilita de tal modo, que a lo largo de la misma pueda rasgarse fácilmente la lengüeta o porción -5-, situada

80



74569

al exterior de dicho hendido -4-.

85 Obsérvese que el hendido o línea de debilitamiento o falso corte -4-, está practicada de modo que se extiende de borde a borde de la zona entresoldada -2- y transversalmente dispuesta en relación con el conducto -3-, que queda prácticamente dividido en dos partes, una situada en el interior y otra al exterior.-

90 Para realizar la apertura del envase, basta asir la porción exterior -5-, ya sea en forma de esquina, aleta, o lengüeta y provocar manualmente el corte total, por rasgado a lo largo del hendido o línea de falso corte -4- para dejar expedito el conducto -3-, seccionado por dicha línea de corte.-

95 Para que fluya el contenido, será preciso ejercer una ligera sobre-presión sobre el envase, por cuanto, después de retirada la porción exterior -5-, la línea de hendido o falso corte, obtenida con el propio electrodo con el que se ha practicado la zona de soldadura entre las dos paredes, deja ligeramente entresoldados los labios del conducto -3-, siendo necesaria dicha sobrepresión, para provocar la apertura inicial  
100 de los labios, que delimitan la boca del conducto vertedero.

Se sobreentiende que la porción exterior -5-, que en el ejemplo representado tiene una forma triangular, podrá afectar  
105 cualquier configuración externa, con tal de que su base esté constituida por la línea de falso corte transversalmente dispuesta en relación con el conducto de salida, la cual delimita la porción a separar, por rasgado de borde a borde.-

Se comprende que el dispositivo descrito es aplicable a  
110 envases del tipo previsto, fabricados a base de cualquier material termoplástico soldable, ya sean de láminas simples, o compuestas por asociación y superposición de hojas o láminas de distinta naturaleza.-

16 JUN 1963  
6 CENTIMOS  
6 CTS. ESPECIAL REV.

74569

115 El Modelo de Utilidad por: "DISPOSITIVO DE FALSO CORTE, PARA FACILITAR LA APERTURA DE ENVASES, DE PAREDES LAMINARES FLEXIBLES ENTRESOLDADAS", cuyo privilegio de explotación en España y sus Colonias, se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades, que se concretan en las siguientes,

120 REIVINDICACIONES

125 1ª.- "DISPOSITIVO DE FALSO CORTE, PARA FACILITAR LA APERTURA DE ENVASES, DE PAREDES LAMINARES FLEXIBLES ENTRESOLDADAS" caracterizado por el hecho de que sobre la propia zona de soldadura, que une entre sí las paredes laminas constitutivas del envase y transversalmente dispuesta en relación con el conducto ciego establecido entre las dos paredes, por configuración adecuada de la zona de soldadura, se ha practicado un hendido muy marcado, que debilita el material sin seccionarlo, a lo largo de cuya línea es posible rasgar la porción del envase, situada al exterior de dicha línea de falso corte.-

130 2ª.- "DISPOSITIVO DE FALSO CORTE, PARA FACILITAR LA APERTURA DE ENVASES, DE PAREDES LAMINARES FLEXIBLES ENTRESOLDADAS" según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que la línea de hendido, que debilita el material entresoldado y que delimita y constituye la base de la porción exterior a rasgar, se extiende de borde a borde de la zona entresoldada y atraviesa y divide el conducto vertedero orientado hacia el exterior y que comunica con el interior del envase.-

135 3ª.- "DISPOSITIVO DE FALSO CORTE, PARA FACILITAR LA APERTURA DE ENVASES, DE PAREDES LAMINARES FLEXIBLES ENTRESOLDADAS" según las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que la línea de hendido marcado, practicada con el electrodo mediante el cual quedan soldadas entre sí las dos paredes,

16 JUN



74569

145 deja ligeramente entresoldados los labios del conducto de salida, aún después de rasgada y retirada la porción exterior a la línea de hendido, siendo necesario ejercer una sobrepresión sobre el contenido del envase, para provocar la apertura inicial de los labios que delimitan la boca del conducto vertedero.-

150 4ª.- "DISPOSITIVO DE FALSO CORTE, PARA FACILITAR LA APERTURA DE ENVASES, DE PAREDES LAMINARES FLEXIBLES ENTRESOLDADAS".-  
Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-  
Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 16 de Junio de 1959

P.A. de Dn. Joaquín Plá Farró.-

JUAN B. RENTERIA



18 JUN 5

Fig. 1

74569

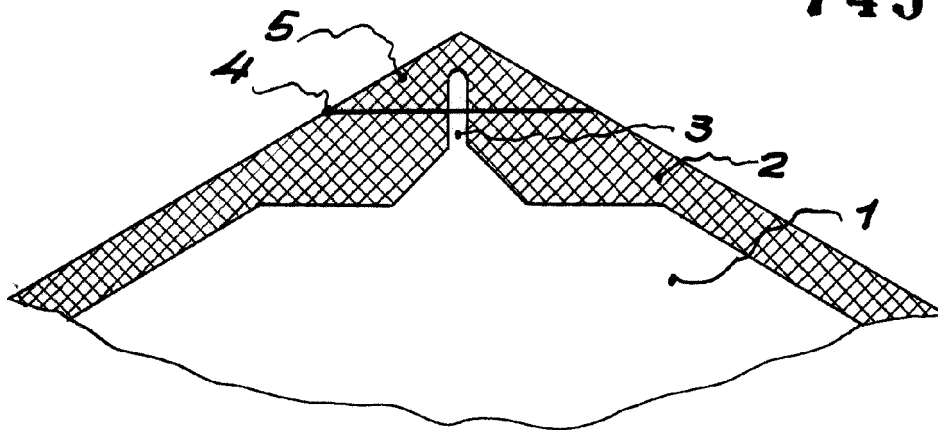
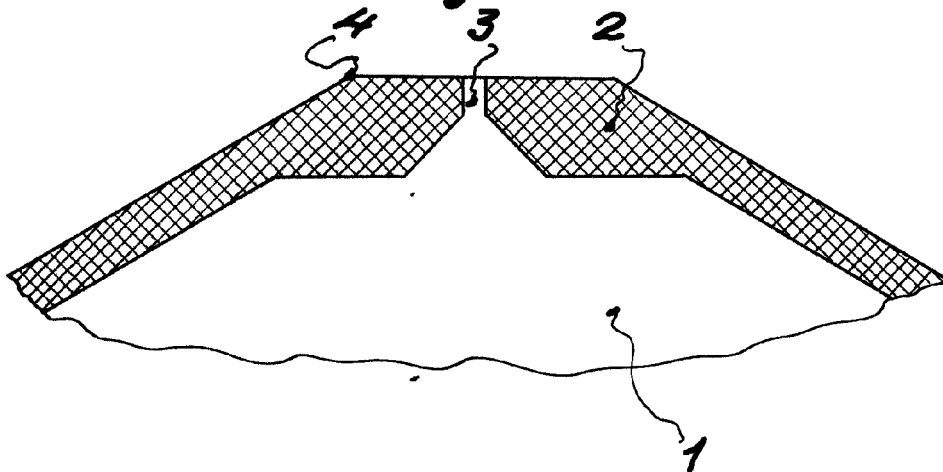


Fig. 2



Escala variable

Barcelona 16 Junio 1950  
P.A. Juan *(Signature)*  
Juan D. Renter Ridaura