

77525

77525

MEMORIA      DESCRIPTIVA

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

A favor de

D. Bernardo Alonso Recasens, de nacionalidad española.

Residente en BARCELONA.-Diputación, 437-6º

p o r :

"ENVASE"

- - -

77525

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

5.- vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un nuevo envase compuesto de una envolvente exterior de cartón de forma clásica asociado a una camisa interior de materia impermeable que permite el transporte de productos líquidos.

10.- El presente envase es una solución racional, industrial y económica de problemas que hasta el presente no han sido satisfactoriamente resueltos.

Estos problemas se refieren al transporte de productos líquidos en particular y en general a todos aquellos productos que necesiten de un embalaje estanco para su conservación.

15.-

Así, para muchas industrias, el transporte y almacenamiento de sus productos supone serios perjuicios ante el elevado costo de los envases o embalajes que han de emplear, frecuentemente recuperables, ya que su precio elevado a veces justifica el pago del transporte de los envases vacíos del lugar de consumo a la fábrica para su nueva utilización.

20.-

Todo esto supone gastos extraordinarios que gravan el precio del producto sobre todo si se tiene en cuenta la general fragilidad de estos recipientes siempre sujetos a roturas difíciles de evitar.

25.-

Estos problemas se resuelven con la aplicación de este nuevo envase, muy económico por incluirse en los de tipo clásico de cartón, que son los de menor costo, tanto en lo que se refiere a materia prima como a su economía en el transporte por su bajo peso.

30.-

Este envase es apto para transportar tanto productos alimenticios tales como leche, miel, vino, etc., como produc-

tos industriales ya sean ácidos o alcalinos.

35.- 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, se representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

40.- En este plano:

Fig. 1ª, camisa interior impermeable.

Fig. 2ª, caja de cartón (envolvente exterior).

Fig. 3ª, introducción de la camisa en la envolvente.

Fig. 4ª, plegado del fondo.

45.- Fig. 5ª, terminación del fondo.

Fig. 6ª, posición para el llenado.

Fig. 7ª, cierre después del llenado.

Fig. 8ª, plegado de la parte superior.

Fig. 9ª, envase totalmente cerrado.

50.- Fig. 10ª, corte de la camisa para el vaciado.

Fig. 11ª, vaciado del envase.

En las expresadas figuras, las referencias corresponden:

(1).-Camisa impermeable.

(2).-Envolvente de cartón.

55.- (3).-Cinta adhesiva.

(4).-Pliegue superior de la camisa.

(5).-Tijeras o elementos cortante.

60.- En el plano adjunto se ha indicado tanto la constitución del presente envase como la forma de su realización, haciendo así mas fácil su descripción.

En la fig. 1ª, se indica independientemente la camisa interior (1), que es un saco de papel "Kraft" impermeabilizado polietileno o cloruro de vinilo. En la fig. 1ª está representado boca abajo, y puede apreciarse en forma paralelepípedica

65.- debido a pliegues o aristas termo soldadas.

En la fig. 2ª se representa el segundo elemento constitutivo que es la envolvente externa. En realidad se trata de una caja de cartón de forma clásica, con sus solapas desplegadas.

70.- Para formar el embalaje, se introduce la camisa (1) en la envolvente (2) según muestra la fig. 3ª, doblando las dos solapas laterales de la envolvente de forma que queden las solapas de la camisa sobresaliendo según se muestra en la fig.

75.- 4ª. Después se fijan por medio de la cinta adhesiva (3) terminando la formación del fondo con el abatimiento de las dos restantes solapadas de cartón y fijación de éstas por medio de cinta adhesiva, con lo que quedan las solapas de la camisa entre las primeras y segundas solapas de cartón.

80.- En la fig. 6ª se muestra el envase en posición normal, con la embocadura para arriba, dispuesto para su llenado. Una vez efectuado éste se estiran los bordes de la camisa interior de forma que estos se juntan, después se les da una doblez y se sueldan con una máquina apropiada, con lo que queda el contenido herméticamente cerrado.

85.- El cierre de la envolvente externa (2) se realiza plegando primero la camisa (1) y abatiendo después las solapas de (2) pegándole finalmente la cinta (3).

90.- La apertura para efectuar el vaciado puede apreciarse en las figs. 10ª y 11ª, bastando desplegar las solapas y hacerle un corte a un pico del pliegue soldado de la camisa (1) con un simple instrumento cortante (5).

95.- 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.

77525

REIVINDICACIONES

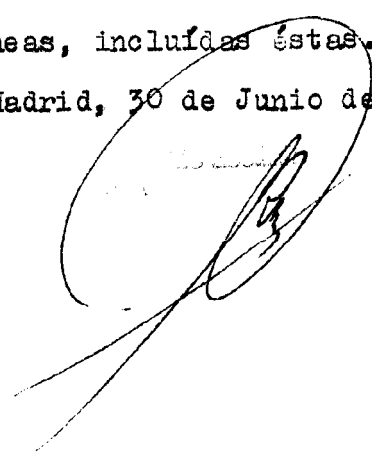
- 1a).- "ENVASE" que se caracteriza por estar constituido
- 100.- por una caja o envoltente de cartón formado por un manguito paralelepédico con cierre por cuatro solapas superiores y cuatro inferiores, dentro del cual se aloja un saco de forma apropiada y de materia impermeable, quedando el fondo del envase constituido por ambos elementos formado por el fondo del propio saco
- 105.- impermeable reforzado exteriormente por el plegado de las solapas inferiores unidas por cinta adhesiva, de manera que entre los dos pares de solapas quedan intercalados las dos orejas ocasionadas por el pliegue del saco impermeable para adaptarse a la forma rectangular del fondo, lo que hace que éste quede
- 110.- fijado a su envoltente de cartón, por retención de dichas orejas.

- 2a).- "ENVASE" que se caracteriza porque el cierre de su embocadura está constituido por soldadura de los bordes de la embocadura del saco impermeable después de juntarlos y plegarlos en línea recta según la dimensión mayor de la embocadura
- 115.- del envase, seguido por un segundo plegado del saco impermeable para permitir el abatimiento de las solapas de la envoltente de cartón y afianzado de estas por tiras de papel adhesivo

3a).- "ENVASE".

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

Madrid, 30 de Junio de 1.961.-



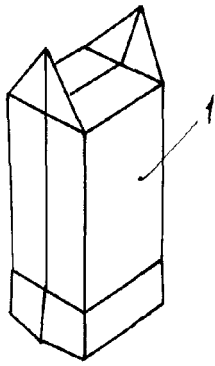


Fig. 1

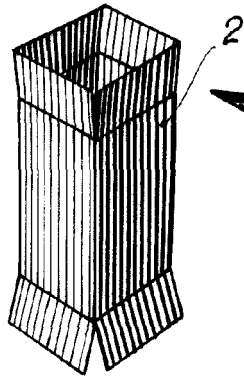


Fig. 2

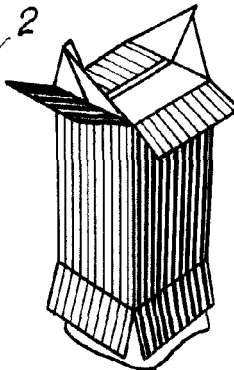


Fig. 3

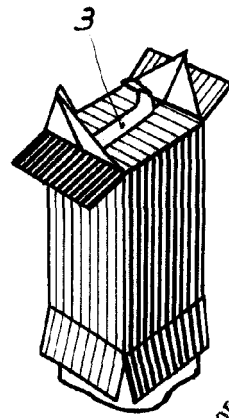


Fig. 4

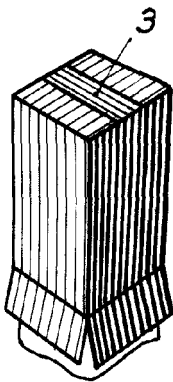


Fig. 5

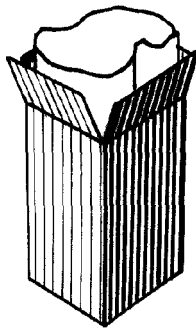


Fig. 6

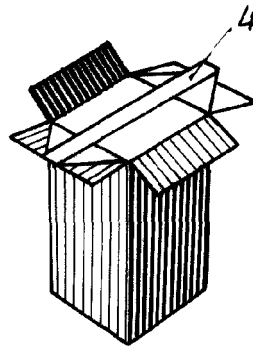


Fig. 7

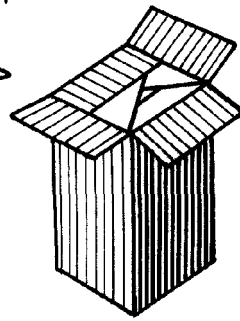


Fig. 8

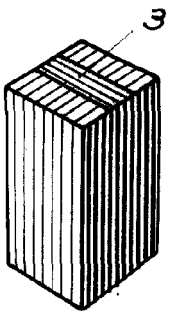


Fig. 9

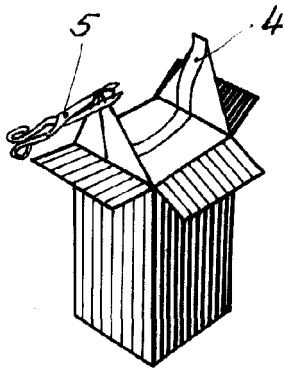


Fig. 10

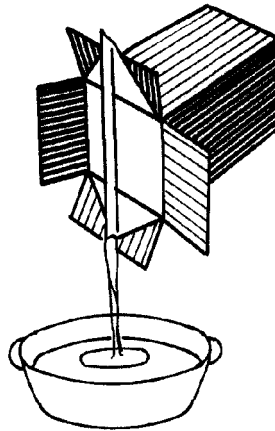


Fig. 11

Madrid, de Diciembre de 1.959

Escala variable