

L 81925

Nº 8 - 20



MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía a favor de :

D. MANUEL SALA MALPRA

de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, Paseo de San Juan, n.º 30, relativo a:

"ENVASE RECUPERABLE"

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo de Utilidad se refiere, como se indica en su enunciado, a un envase recuperable.

5 El objeto aludido hace particular referencia al moderno tipo de envasado por tubo de material plástico empleado frecuentemente para líquidos o sustancias pastosas. En tales aplicaciones suele ocurrir que, siendo el artículo contenido de un valor relativamente bajo, resulta desproporcionado con el coste del envasado, lo cual encarece el precio del producto en el comercio o bien anula prácticamente el margen de beneficio comercial. - - - - -

15 Para obviar tal inconveniente, facilitando, si cabe, un abaratamiento del precio de venta del producto envasado, se ha ideado una forma de realizar un tipo de envase recuperable, de modo que una vez utilizado o vaciado una primera vez, pueda ser sucesivamente utilizado otro cierto número de veces, para lo cual el envase se entregará a su proveedor, tal como suele hacerse con otros envases de cristal y demás, para que 20 el fabricante lo pueda rehabilitar y reexpender. - - -

25 La naturaleza del material plástico no ofrece, como puede comprenderse, las mismas facilidades que el cristal, a modo de comparación, para la operación expuesta, dado que al ser destapado un envase o tubo de plástico puede inferírsele un deterioro permanente o irreparable; por esta razón se ha debido arbitrar una

81925



solución que obvie tal inconveniente. - - - - -

30 El envase recuperable, según el presente Modelo de Utilidad, se caracteriza por el hecho de que el dispositivo de obturación del mismo se realiza por medio de un apéndice tubular, unido y en comunicación directa con el interior del envase, de modo que al ser llenado éste en la primera vez y en las siguientes, así como
35 en los vaciados, se utilice este apéndice tubular, para lo cual en cada uno de los rellenados se efectuará una soldadura taponadora del extremo de este apéndice, y en cada vaciado se recortará previamente este taponamiento. - - - - -

40 El apéndice tubular, después de llenarse el envase, se introduce en un orificio practicado en una franja lateral del envase formando una zona de retención realizada por soldadura de las caras del tubo, en la cual se irán practicando sucesivos orificios, que
45 se irán utilizando a cada nuevo rellenado, cada vez aproximándose más a la base del apéndice tubular a tenor del acortamiento sufrido por éste en cada operación de vaciado, sirviendo tal disposición como forma de recogimiento y sujeción del apéndice tubular. - - -

50 En el extremo del apéndice tubular, después de haber sido éste introducido por el orificio de retención, se practica una soldadura obturadora, la cual tiene como objeto complementario producir un resalte a modo de tope que impida que el apéndice pueda des-

81925



55 prenderse de la franja de retención, lo cual solo ocurrirá al efectuar el seccionamiento del tubo para efectuar su vaciado. - - - - -

60 La ventaja fundamental inherente al envase recuperable que se expone, es la de que se evita su inutilización después de su vaciado original y se le habilita para efectuar una serie de sucesivas utilizaciones, con lo que se obtiene el objetivo propuesto de no tener que emplear nuevos envases en la confección de cada unidad de producto envasado. - - - - -

65 Para facilitar la comprensión de las ideas precedentes, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización del presente Modelo de Utilidad, haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente
70 ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal solicitada. En los dibujos:

75 Figura 1, es una vista frontal, en alzado, del envase recuperable, antes de su llenado. - - - - -

Figura 2, es una vista análoga a la anterior, después del llenado del envase y sujeción del apéndice tubular. - - - - -

80 Figura 3, es otra vista similar a las anteriores, después de un segundo relleno del envase. - - - - -

81925



Figura 4, es un detalle, en sección, de la forma de obturación del extremo del apéndice tubular y de la retención de éste. - - - - -

85 Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada uno de los detalles del envase recuperable representado, su descripción es como sigue a continuación. - - - - -

90 El envase recuperable (1) está compuesto por unas láminas de plástico cuyos bordes están unidos por unas franjas de soldadura (2), junto a uno de cuyos vértices se deriva un apéndice tubular (3) en comunicación directa con el interior del envase. Ocupando una franja lateral del mismo envase, se ha dispuesto una zona de retención (4), realizada por la soldadura

95 de las caras adyacentes, en la cual se practica inicialmente un orificio (5) en el extremo más distante de la base del citado apéndice tubular (3). La misión de este orificio será, una vez llenado el envase, la de permitir la introducción del extremo de dicho apéndice para de-

100 terminar su retención, hecho lo cual se procederá al obturado del extremo del apéndice tubular (3) por soldadura; esta última operación dá lugar a la formación de un tope (6) que impide el desprendimiento del apéndice, toda vez que el orificio (5) es de diámetro sensiblemente igual o ligeramente superior al del referi-

105 do apéndice. Cuando se desee emplear el contenido del envase, se deberá seccionar el apéndice (3) junto al tope obturador (6) lo cual permitirá deslizar este

8. 2. 5



110 apéndice por el orificio (5) y efectuar el vaciado del envase. - - - - -

115 Después del primer vaciado del envase (1), se procede a una nueva utilización del mismo por relleno; en esta ocasión, habiendo menguado la longitud del apéndice tubular (3), para su retención se le introducirá por un nuevo orificio (5') practicado a continuación del primero (5), ya más próximo a la base de este apéndice. El sector que contiene el primero de estos orificios podrá ser eliminado al preparar el relleno del envase. De la misma forma se podrá ir repitiendo la 120 operación de relleno y vaciado, un cierto número de veces, en la forma prevista y de acuerdo con las posibilidades que permiten la longitud del apéndice tubular y el número de orificios de retención (5') (5'') (5'''). practicable. - - - - -

125 El envase recuperable, en la forma descrita, podrá ser utilizado para expender una variedad de productos líquidos o pastosos, tal como viene haciéndose mediante los usuales envases irrecuperables. - - - - -

130 Por cuanto se ha expuesto se comprenderá que con el presente envase recuperable se alcanzan todas las ventajas señaladas en el comienzo de esta memoria, eludiéndose, por ende, los inconvenientes en ella apuntados

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y utilización del envase recuperable, se



81925

135 gún el presente Modelo de Utilidad, debe hacerse cons-
tar, en resúmen, que en el mismo podrán ser introducidas
cuantas variantes de detalle la experiencia y la prác-
tica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número
de piezas integrantes, materiales empleados en la cons-
140 trucción de las mismas, forma de acoplamiento mutuo y
demás circunstancias accesorias, siempre que con ello
no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se con-
creta en la primera de las reivindicaciones que siguen,
ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto
145 con una o varias de las reivindicaciones restantes.

N O T A

Se declaran de novedad, utilidad y propiedad para
España y todos sus territorios y plazas de soberanía,
las siguientes,

150

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Envase recuperable, constituido por láminas
de plástico unidas por soldadura en las zonas de separa-
ción y seccionadas en porciones dosificadas, caracteri-
zado por el hecho de que el dispositivo de obturación
155 del mismo se realiza por medio de un apéndice tubular
en comunicación directa con su interior, de modo que es
utilizado en el llenado del envase y rellenados suce-
sivos, así como en los respectivos vaciados, a cuyo
efecto se efectúa una soldadura taponadora en el extre-
160 mo de dicho apéndice, y se procede al seccionamiento
del mismo, junto a esta soldadura, en cada operación

81925



de vaciado. - - - - -

165 2.- Envase recuperable, según la reivindicación anterior, caracterizado porque el apéndice tubular, después del llenado del envase, es introducido por un orificio practicado en una franja lateral del envase destinada a zona de retención de dicho apéndice, realizada por soldadura de las caras del envase, en la cual se irán efectuando sucesivos orificios, utilizables en los

170 siguientes rellenos del envase, de modo que cada vez se aproximen más a la base del apéndice tubular a tenor del acortamiento sufrido por éste en cada operación de vaciado, sirviendo tal disposición como forma de recogimiento y sujeción del referido apéndice tubular.

175 3.- Envase tubular, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado por el hecho de que en cada ocasión de haber sido introducido el apéndice tubular en el correspondiente orificio de retención, después de cada llenado del envase, se realiza una obturación de su extremo que tiene por objeto principal producir su taponamiento, y otro objeto secundario consistente en obtener un tope que impida que el apéndice pueda deslizarse y desprenderse de la zona de retención, lo

180 cual solo ocurrirá al efectuar su seccionamiento en

185 la operación del vaciado. - - - - -

4.- "ENVASE RECUPERABLE".

Todo ello tal como se describe y reivindica en



1 81925

190 la presente memoria que consta de nueve hojas, foliadas
y mecanografiadas por una sola de sus caras y de una
lámina de dibujos que la ilustra.

BARCELONA, 21 JUN. 1960

P. A.

MARCELINO CURELL SUÑOL

P. P.

ar.



Fig. 1

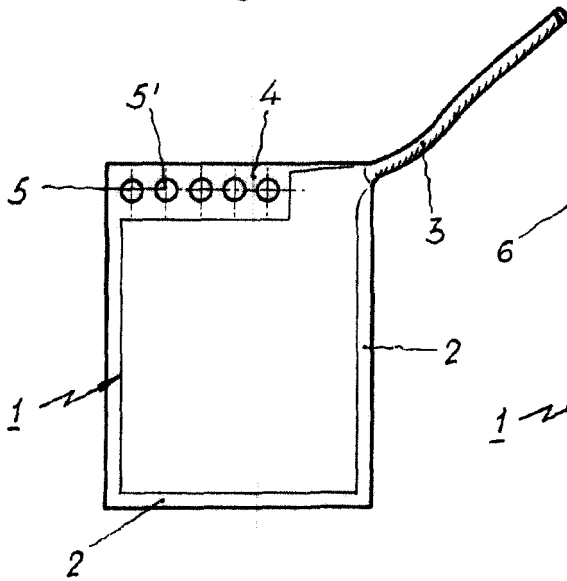
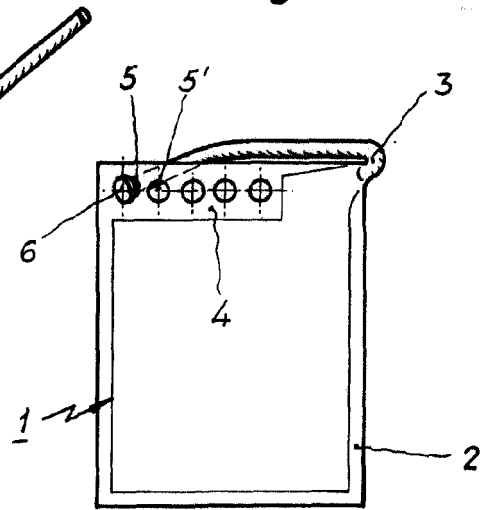


Fig. 2



81325

Fig. 3

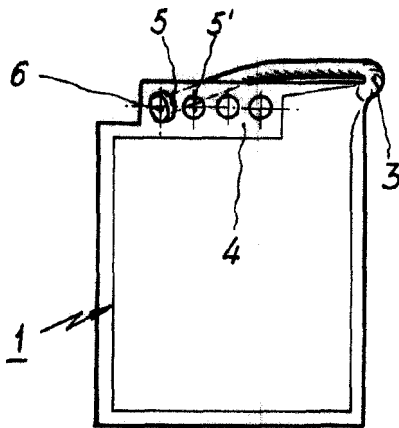
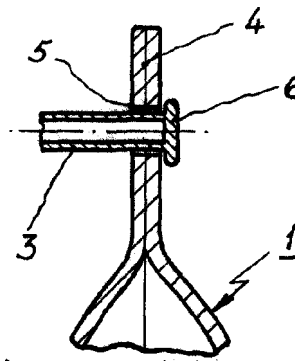


Fig. 4



BARCELONA, 21 JUN. 1960

P. A.

MARCELINO CURELL SUÑOL

P. P.

Escala variable