



10 en las cuales las superficies plásticas quedan soldadas en
lugar de encoladas, aunque la presente estructura se puede
encolar si se desea o juntarla empleando cualquier otro
adhesivo.

15 Otro importante objeto del invento es proveer una
estructura mejorada de cierre final para un recipiente que
puede ser hecho con láminas que tengan un núcleo o alma ab-
sorbente de líquidos, siendo la estructura del recipiente
de tal forma que todos los cantos cortados de la lámina,
20 quedan en el exterior del recipiente acabado, ó se prote-
gen de otra forma para impedir el humedecimiento del núcleo
por el contenido del recipiente.

Otro objeto muy importante del invento, es el de
proveer un recipiente económico y fácilmente montable con su
cierre final, que se adapte especialmente para el envasado
25 de alimentos húmedos o líquidos, siendo especialmente apto
para satisfacer los requisitos de la reglamentación guber-
nativa sobre el envasado de alimentos. Sin embargo, el pre-
sente recipiente también es adecuado para el envasado de
otros productos tales como aceites, jaleas, arropes, ácidos,
30 álcalis, detergentes, blanqueadores, y otros productos só-
lidos o líquidos, bien sean calientes, fríos o congelados.

Aún otro objeto principal del invento es proveer
un nuevo recipiente que tiene juntas de unión, cerradas por
calor, adaptado especialmente para su empleo como envase
35 para alimentos congelados, tales como helados, en el cual
se efectúa el cierre después de llenarlo con un producto
alimenticio congelado perecedero, efectuándose este cierre
por la parte externa del cartón en puntos relativamente dis-
tantes de su contenido, para impedir de esta forma la licua-
40 ción del contenido durante el proceso de cierre.



Otro objetivo muy importante asociado con el objetivo anteriormente mencionado, es el de reducir al mínimo la transmisión de calor al contenido del envase, durante el cierre del mismo, empleando capas de metal laminadas adheridas a las superficies de las láminas de las cuales se confecciona el recipiente; dicha lámina de metal aleja el calor del contorno del lugar de su aplicación, para de esta forma dispersarlo en lugar de que permanezca en el área del cierre y penetre en el recipiente provocando la licuación localizada.

Otro objeto del invento, es proveer simultáneamente en la misma estructura final un cierre externo por calor de tipo pestaña, para mantener el calor alejado del contenido del recipiente, y también para proveer estructuras de unión en las cuales quedan ocultas y protegidas de la humedad los cantos cortados de las hojas.

Otro objeto aún del invento, consiste en proveer una nueva estructura final, especialmente fuerte, para impedir que se deteriore el recipiente por caídas, y cuya estructura se halla especialmente reforzada en los ángulos, en que se encuentra otra lámina a modo de precinto para impedir los derrames.

Otras ventajas quedarán de manifiesto en la siguiente descripción de los dibujos, en los cuales:

La figura 1 es una vista en planta de una lámina adecuada para la constitución del cuerpo de un recipiente, de acuerdo con el presente invento, representando las líneas de trazo continuo el borde de la lámina, y las líneas de doblez son representadas por las líneas de trazos.

La figura 2, es una vista en planta de una lámina lateral para un recipiente de acuerdo con el presente in-



- 4 - 80001

vento, estando representadas las líneas de dobléz por líneas de trazos;

75 La figura 3 es una vista en perspectiva de un recipiente acabado, que emplea una lámina como la de la figura 1, y dos láminas laterales como la de la figura 2;

La figura 4 es una figura en perspectiva de un recipiente similar al de la figura 3, pero presentando un lado del recipiente abierto para acceso a su interior;

80 La figura 5 es una sección parcial aumentada, según sección 5-5 de la figura 4;

La figura 6 es una perspectiva aumentada que corresponde al ángulo infero-posterior del lado derecho del recipiente, representado en la figura 3, e ilustrado en la lámina de la figura 1, dispuesta para formar un cuerpo hueco, apareciendo una lámina lateral como la de la figura 2, colocada en su sitio pero en la fase anterior a la del doblado y pegado final;

85

La figura 7 es una perspectiva aumentada similar a la figura 6, pero mostrando el apéndice angular doblado en su posición final;

90

La figura 7A, es una sección vertical aumentada, según la sección 7A-7A de la figura anterior;

La figura 8 es una perspectiva aumentada similar a la figura 7, pero mostrando las solapas finales dobladas en la posición final definitiva, y superponiéndose a las pestañas de la lámina, y también superponiéndose al apéndice angular;

95

La figura 9 constituye una sección aumentada mostrando una estructura de material laminado, del cual se pueden hacer las láminas y recipiente que se muestran en las otras figuras, y

100



105

La figura 10, es una sección aumentada presentando una forma modificada de material laminado, igualmente apropiada para hacer las lámina y recipiente del presente invento.

110

Con referencia a la figura 1, la lámina -1- comprende cuatro paneles principales -21-, -31-, -41-, y -51-, dividiéndose el panel inferior en dos secciones -51a- y -51b-, mediante una línea transversal de perforaciones -51c-, cuya finalidad será expuesta más adelante. Los paneles principales -21-, -31-, -41- y -51- tienen limitados sus cantos longitudinales por las líneas de dobléz -22-, -32-, -42-, -52-, y -62, separando ésta última las solapas -61a- y -61b- de las secciones de panel principal -51a- y -51b-, respectivamente. En el otro extremo de la lámina separa la línea de dobléz longitudinal -22- el panel -21- de un apéndice auxiliar -11-, que se puede ver en las figuras 1, 4 y 5.

115

120

A lo largo de los lados de la lámina 1, hay situadas una pluralidad de solapas finales -23-24-, -33-34-, -43-44-, y -53-54-, unidas respectivamente a los paneles principales -21-, -31-, -41- y -51-, por las líneas de doblado transversales -25-26-, -35-36-, -45-46- y -55-56-. Cada una de las solapas finales antes mencionadas está limitada por cortes que inciden en cada lámina, entrecortando sustancialmente la línea de dobléz transversal contigua, siendo cada uno de estos cortes practicado bien paralelamente a la línea de doblado longitudinal más cercana o bien en forma angular, como se muestra por ejemplo en las figuras 1, 6 y 7. Cada par contiguo de cortes, limita un apéndice de precintado angular, siendo numerados los apéndice -27-28-, -37-38-, -47-48- y -57-58-. Por ejemplo, el apéndice -38-, que se muestra en las figuras 6, 7 y 8, está separado de las solapas finales -34- y -44- por los cortes -34a- y -44a-,

125

130



- 6 - 1 86621

135 como queda ilustrado en la figura 6. La finalidad de estos apéndices angulares quedará perfectamente concretada más adelante.

140 Con referencia a la figura 2, muestra ésta una de las láminas laterales de las cuales se precisan dos para completar un recipiente completamente cerrado. La lámina lateral de la figura 2, lleva la acotación -2- y comprende 145 cuatro pestañas laterales -3-, -4-, -5- y -6-, las cuales están unidas a la lámina principal mediante las líneas de dobléz -7-, -8-, -9- y -10-. Obsérvese que los ángulos de la lámina lateral están recortados en ángulo entrante, de modo que cuando se doblan en ángulo recto las solapas por sus líneas de dobléz -7-, -8-, -9- y -10- los bordes cortos de las mismas coincidirán para formar un ángulo diedro que, en el recipiente terminado, quedará precisamente debajo de uno de los apéndices angulares. 150

Ahora, con referencia a las figuras 6, 7 y 8, se apreciará que cada solapa final se introduce dentro del cuerpo poligonal hueco formado por la lámina -1-, cuando se halla montada, colocándose las láminas laterales de tal forma que sus pestañas, tal como las señaladas con -4- y 155 -5- de las figuras 6 y 7 se orientan hacia el exterior del recipiente montado, de tal modo que los bordes cortados exteriores de las pestañas -3-, -4-, -5- y -6- quedan alineados con las líneas de dobléz transversales -56-, -46-, -36- y -26-, respectivamente. Concretamente, los bordes exteriores 160 de las pestañas -4- y -5- de la figura 6, quedan alineados con las líneas de dobléz -36- y -46- de la lámina -1-.

165 Cuando se hallan colocadas en su sitio las láminas laterales como muestra la figura 6, pueden quedar unidas a la lámina -1- con el fin de fijarlas en su sitio



- 7 -

86621

y luego se pueden doblar hacia dentro los apéndices correspondientes a las cuatro esquinas, para quedar sobre las pestañas como se muestra en las figuras 7 y 7A, en las que el apéndice -38- está doblado hacia dentro para quedar sobre las pestañas -4- y -5- de la esquina formada por su unión. Obsérvese que cuando los paneles principales -21-, -31-, -41-, y -51- se doblan por sus líneas de doblez -22-, -32-, -42-, -52-, y -62-, para formar el cuerpo hueco, se origina un refuerzo tal como el -42a- dentro de cada doblez, (véase figura 7A) y cada uno de estos refuerzos linda con los bordes cortos de las pestañas adyacentes, tales como las que se señalan con -4- y -5- en la figura 7A, y proporciona una junta o cierre mejor en cada esquina. El plástico de los refuerzos se funde con los extremos de las pestañas durante la soldadura de la estructura angular y también se funde con los apéndices adyacentes, tales como el apéndice -38- en la figura 7A, que se dobla a lo largo de la línea de doblez longitudinal -42- durante la operación de cierre, de forma que el apéndice -38- que al principio se encontraba en posición plana como lo muestra la figura 6, se convierte en cóncavo como lo muestra la figura 7. Finalmente, las solapas finales -24- y -34-, -44- y -54- de la lámina -1- se doblan hacia dentro para quedar al mismo tiempo sobre las pestañas y sobre los apéndices, como muestra la figura 8, en la que la solapa -34- está doblada hacia dentro para quedar sobre la pestaña -4- y parte del apéndice -38-; en cuanto a la solapa -44- se dobla hacia dentro para quedar sobre la pestaña -5- y también para quedar sobre la parte del apéndice -38- que recubre la pestaña -5-. Obsérvese también que los bordes cortados de la lámina -1- a lo largo de los bordes más



- 8 - 1 86621

largos de las solapas finales -34-44- etc., ahora lindan con la superficie plana del panel de la lámina lateral -2-, y quedan protegidos por la misma. Cuando se hayan
200 doblado hacia dentro todas las solapas finales y queden sobre las pestañas y apéndices, se someten entonces los bordes externos periféricos de la boca del recipiente, a su cierre por calor y presión, a fin de unir todas las solapas y apéndices y formar entre ellos una unión final
205 definitiva. Como se dice anteriormente, cuando haya progresado el montaje al estado que muestra la figura 6, se pueden unir las pestañas de los paneles laterales a los paneles principales y a los refuerzos, dentro de cada doblez longitudinal, como fase u operación preliminar para
210 mantener fijos en su sitio a los paneles laterales, pero ésto no es necesario en esta fase del montaje. Si se desea, se pueden mantener los paneles en su sitio por algún otro medio, mientras que las solapas finales, por ejemplo las -34- y -44-, se doblan hacia dentro con anterioridad a la
215 unión final por calor de su montaje definitivo.

Además, como se indica en la exposición de fines que pretende este invento, las uniones no necesitan forzosamente verificarse por calor, sino que se pueden llevar a cabo por otros medios adhesivos, si se desea.

220 Adem'as la junta principal que forma el cuerpo poligonal hueco, con anterioridad a la introducción de los paneles laterales, se puede fijar en cualquier etapa del montaje. Sin embargo, sobre una base práctica, es probablemente deseable que la funda longitudinal que forma el
225 cuerpo hueco, quede fijada con anterioridad a la unión de los paneles laterales. Haciendo referencia particular a las figuras 1, 4 y 5, se verá, que la lámina -1- tiene



una solapa auxiliar -11-, unida al panel -21- por la
línea de doblez longitudinal -22-. Esta solapa auxiliar
230 se dobla hacia fuera como se muestra en las figuras 4 y 5,
de forma que su borde cortado -11a-, figura 1, se orienta
hacia el exterior del recipiente, y por tanto no lo moje
el contenido del mismo. Las solapas de cierre -61a- y -61b-
se llevan entonces hacia abajo, sobre la solapa auxiliar
235 -11-, y se unen contra el panel -21- del recipiente debajo
del borde -11a- de la solapa auxiliar, figura 5.

Esta estructura proporciona medios por los cuales
el recipiente no precisa abrirse por ambos lados simulta-
neamente, sino que en lugar de ésto, el panel -51b- puede
240 quedar cerrado, mientras que se abre el panel -51a- como
se muestra en la figura 4, o viceversa. La línea transversal
de perforaciones -51c-, proporciona una línea debilitada de
unión entre los paneles -51a- y -51b-, a lo largo de la
cual, el recipiente se puede abrir como se muestra en la
245 figura 4. Por ejemplo, si se introducen dos variedades de
helado en el recipiente, se puede consumir cada variedad,
sin necesidad de abrir todo el recipiente, y exponer a la
intemperie a la otra variedad, simplemente tirando de una
de las solapas de cierre -61a- o -61b-, para romper su
250 unión con el panel -21-, y luego tirar hacia arriba de la
mitad del panel -51- del recipiente, directamente a lo
largo de la línea de perforaciones -51c-.

Referente a la figura 9, muestra ésta en una
escala aumentada una materia laminada apropiada para hacer las
255 láminas y recipientes. Esta lámina se compone de un núcleo
o alma de papel kraft virgen -K-, recubierta en ambas caras
por un plástico. Este plástico deberá ser un material que
permita la unión por calor, tal como polietileno -P-, por



260 lo menos en la cara interior del recipiente; y para los
fines de su mejor acabado estético, también la superficie
exterior del recipiente debería hallarse recubierta con
un material plástico que también puede ser polietileno,
o que puede ser alternativamente sustituida por otro mate-
265 rial como vinilo -V-, siendo únicamente necesario que la
capa exterior -V- pueda unirse al polietileno -P- de la
cara interior, cuando se haga aplicación de calor, de
forma que el envase pueda cerrarse por calor mediante las
operaciones antes descritas, que mucho se asemejan a la
soldadura.

270 La figura 10 es similar a la figura 9, excepto
en que se halla intercalada una hoja metálica -F- entre
la capa exterior plástica -V- y el núcleo interior -K-,
que tiene como fin alejar el calor de la proximidad de la
zona en que aquel se aplica, con el objeto de impedir que
275 llegue hasta el contenido del recipiente con tal intensi-
dad que puedan llegar a derretirse los contenidos y puedan
estropearse. Esta hoja -F-, puede fijarse al núcleo de
kraft -K- por medio de cualquier adhesivo conveniente,
siendo ya conocido con anterioridad el método de adhesión
280 de la lámina metálica a un núcleo de kraft, en esta indus-
tria. Sin embargo esta descripción no se limita a un adhe-
sivo particular y como se indica anteriormente, es sólo
necesario que por lo menos uno de los plásticos sea de tipo
soldable y que se pueda unir a una temperatura bastante
285 baja para que el kraft -K- no se deteriore por el calor
aplicado.

También se prevé la posibilidad de que la lámina
tenga otros núcleos distintos al núcleo de kraft a que viene
haciéndose referencia.



30621

290

Aunque la forma de la sección transversal del recipiente que se ilustra en el diseño es rectangular, se entiende que este invento no queda limitado a esta forma, sino que puede ser triangular, cuadrada, exagonal o cualquier otra forma poligonal que se desee.

295

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

En el presente Modelo de Utilidad, se reivindica:

300

1ª.-Recipiente para contener helados, que se caracteriza por estar compuesto por una lámina que tiene paneles doblados a lo largo de líneas de doblez longitudinales, y unidas a lo largo de una junta longitudinal para formar un cuerpo poligonal hueco y teniendo cada lado cerrado por una lámina lateral comprendiendo un panel central y una pluralidad de pestañas finales, dobladas en ángulos rectos con relación al panel, y encajado en el cuerpo hueco con las pestañas proyectadas hacia el exterior, teniendo cada extremo cerrado del recipiente solapas finales formando parte de la lámina y unidas a los paneles del cuerpo por líneas de doblez transversales, paralelas a los bordes exteriores de dichas solapas finales, quedando separadas mutuamente cada dos solapas contiguas, mediante dos cortes cerca de cada línea de doblez longitudinal, practicados en los lados opuestos de la misma, para constituir un apéndice en cada esquina unido a la lámina a lo largo de las líneas de doblez transversales convergentes adyacentes, doblándose cada apéndice hacia dentro para situarse sobre las pestañas de la lámina lateral, coincidentes en la esquina común, y quedando unida a la misma, y finalmente las solapas finales se doblan hacia dentro para situarse sobre las pestañas y apéndice quedando unidas a ambos.

305

310

315



320 2º.-Recipiente para contener helados, según la
primera reivindicación, que se caracteriza porque dichas
láminas tienen por lo menos una superficie hecha de un ma-
terial plástico fundible por calor, que tiene un punto de
fusión por debajo de la temperatura a la que quedarían per-
325 judicadas las otras materias que integran la lámina.

 3º.-Recipiente para contener helados, según la
primera reivindicación, que se caracteriza porque dichas
láminas están compuestas de un núcleo de papel-cartón re-
cubierto de material plástico fundible por calor, y por
330 lo menos un lado de la lámina comprende una lámina de me-
tal unida al núcleo por debajo de dicha capa de plástico,
con lo cual cuando las juntas o uniones del recipiente se
practican mediante calor, la lámina metálica lo dispersa
rápidamente del área en que aquel es aplicado.

335 4º.-Recipiente para contener helados, según la
primera reivindicación, que se caracteriza porque dos de
dichos paneles tienen solapas longitudinales a lo largo de
la junta, en que dichos paneles quedan unidos para formar el
cuerpo hueco, siendo la solapa de un panel más estrecha que
340 la solapa del otro y quedando aquella doblada hacia fuera
del recipiente para quedar en parte sobre la superficie
del panel a la que va unida, en cuanto a la solapa más
ancha, se superpone sobre la solapa más estrecha y queda
unida a dicha superficie.

345 5º.-Recipiente para contener helados, que se
caracteriza por estar constituido por una lámina que tiene
paneles doblados a lo largo de las líneas de doblez longi-
tudinales y unidos a lo largo de una junta longitudinal para
formar un cuerpo poligonal hueco y teniendo sus lados cerre-
dos por láminas laterales, comprendiendo cada una de estas
350 láminas laterales un panel central y una pluralidad de



86621

385 8º.-Recipiente para contener helados, según la
quinta reivindicación, que se caracteriza porque dos de
dichos paneles tienen solapas longitudinales a lo largo de
la junta en que dichos paneles están unidos para formar
el cuerpo hueco, siendo la solapa de un panel más estrecha
que la solapa del otro panel, estando aquella doblada hacia
fuera del recipiente para quedar en parte sobre la super-
ficie del panel al que va unida, y entonces la solapa más
390 ancha sobreponiéndose sobre la solapa más estrecha, quedará
unida a dicha superficie.

395 9º.-Recipiente para contener helados, que se
caracteriza por tener un cierre final para estructuras poli-
gonales que consta de paneles unidos a lo largo de bordes
longitudinales, que comprenden un panel lateral teniendo
una pluralidad de pestañas finales dobladas en ángulo recto
con relación al panel lateral, encajado en el cuerpo del
recipiente con las pestañas proyectadas hacia el exterior;
400 con solapas finales que forman parte del cuerpo y están
unidas a los paneles por líneas de doblez transversales pa-
rales a los bordes exteriores de dichas solapas, estando
separadas mutuamente las solapas finales contiguas por me-
dio de un par de cortes practicados cerca de cada esquina
405 y extendiéndose a una línea de doblez, pero espaciadas
entre sí, para dejar un apéndice en cada esquina unido a
la lámina a lo largo de las líneas de doblez convergentes
en la esquina, doblándose cada apéndice hacia dentro, para
quedar sobre la esquina uniendo dos pestañas y quedando unido
410 a las mismas, y las solapas finales se doblan hacia dentro
sobre las pestañas y apéndice y quedando unidas a ambos.

10º.-Recipiente para contener helados, según la
novena reivindicación, que se caracteriza porque las sola-



- 15 -

86621

415 pas finales y apéndices cubren precisamente las pestañas de la lámina lateral y los bordes transversales de las solapas y apéndice lindan con el panel central de la lámina lateral. Y

420 11º.--"RECIPIENTE PARA CONTENER HELADOS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de QUINCE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 422 líneas.

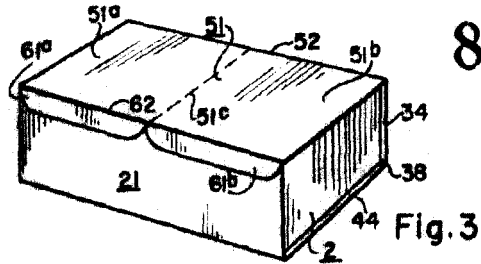
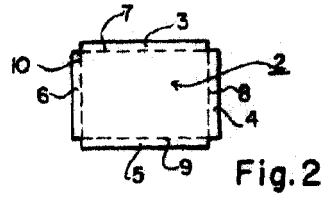
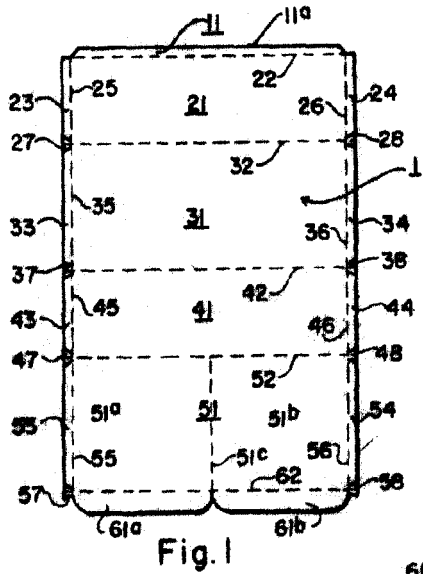
Valencia, 11 de Abril 1961

Por autorización del interesado.

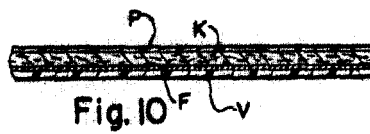
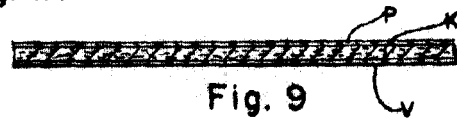
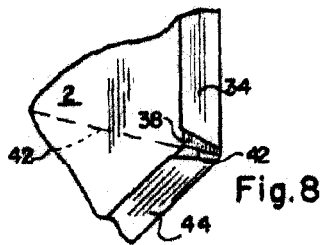
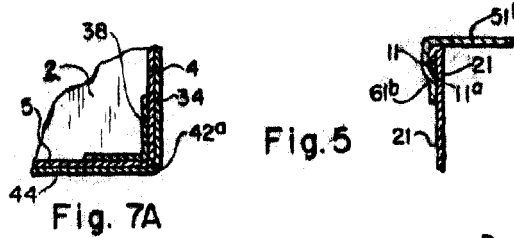
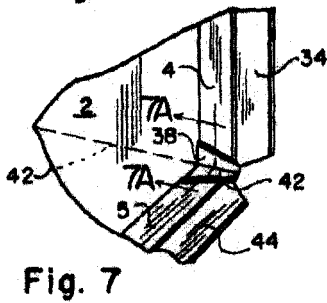
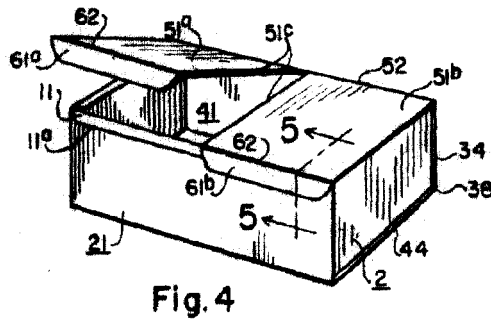
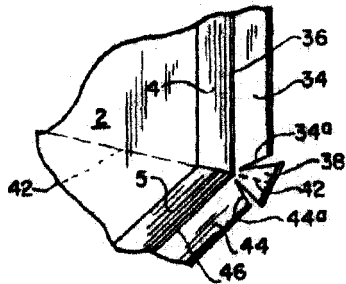
Juan López



1 961



86621



ESCALA VARIABLE
 MADRID, ABRIL 1961
 P. A.

Manlop