



91673

P A T E N T E D E M O D E L O D E U T I L I D A D

por VEINTE AÑOS

a favor de Don Alfonso ARACIL
Borrás, de nacionalidad española, domici-
liado en Barcelona, Avenida Generalísimo Franco,
número 459, por:

"UN ENVASE PLEGABLE".

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

- 1 El presente Modelo de Utilidad hace referencia a un envase plegable perfeccionado, o, más exactamente, a una nueva disposición del fondo o base de los envases del dicho tipo.
- 5 El efecto nuevo y rprincipal ventaja que se alcanza por medio de la expresada disposición, radica en la extraordinaria facilidad con que puede efectuarse la operación de montaje del envase. Para llevar a cabo esta operación, en efecto, debe únicamente procederse
- 10 al rebatimiento de las paredes laterales del envase -que, según es normal, en sección plana constituyen

91673

17 FEB



un paralelogramo articulado- hasta que esta sección pase a ser rectangular. Con ello sin necesidad de ninguna otra operación se forma ya automáticamente el fondo del envase, que queda en disposición de ser convenientemente llenado. No parece ciertamente necesario perderse en consideraciones para poner de manifiesto la extraordinaria utilidad y sentido práctico de esta disposición. Bastará pensar que el conjunto del envase reunirá absolutamente todas las ventajas de los envases plegables de tipo normal, en cuanto a facilidad de almacenaje y transporte, pudiendo en cambio ser armado en un tiempo realmente mínimo y por personal por completo desprovisto de habilidad o conocimientos especiales.

Por lo demás, la estructura y principales características y ventajas del envase que se trata de registrar, serán mas fácilmente comprensibles a la vista de los dibujos adjuntos, en los que -desde luego, sin caracter limitativo de ninguna clase- se ha representado un ejemplo concreto de realización práctica del mismo.

En estos dibujos:

La figura 1 es una vista del fondo del envase en la posición armada.

La figura 2 es una vista análoga a la anterior, pero en la que se han practicado dos cortes parciales para mostrar las partes no visibles de las aletas que realizan el cierre del fondo.

Las figuras 3 y 4 son sendos cortes según AB y CD de la figura 1, respectivamente.

Y, finalmente, la figura 5 es una vista del fondo del envase en una posición intermedia de armado.

Refiriéndonos, pues, a los dibujos dichos:

El envase en cuestión pertenece al tipo que adopta



91673

una forma general paralelepípedica, presentando sus
cuatro paredes laterales 1-2-1'-2' articuladas entre
sí sobre las correspondientes aristas, formando en
sección transversal un paralelogramo articulado. Es-
5 tos envases se transportan y almacenan plegados con
dos de sus caras adyacentes rebatidas sobre un mismo
plano y las otras dos rebatidas sobre éstas, ocupando
un espacio realmente mínimo, Para llevar a cabo el
llenado de estos envases, debe procederse antes a su
10 armado, operación que consiste en rebatir las paredes
laterales hasta que en sección plana conformen un rec-
tángulo o cuadrado, y asegurarlas en esta posición me-
diante el armado del fondo, que normalmente se constitu-
ye a base de una serie de aletas que se rebaten unas so-
15 bre otras y se fijan en posición por pegado, encaje u
otro sistema cualesquiera. Esta operación del fondo
-relativamente larga y dificultosa- queda totalmente
eliminada en el envase que se trata de registrar, en
el que basta proceder al expresado rebatimiento de pa-
20 redes laterales para que el fondo quede automáticamente
constituido.

Al efecto referido, se prevén dos aletas triangu-
lares 3-3', preferentemente en forma de triángulo isós-
celes, articuladas por su base a las aristas del fondo
25 correspondientes a las paredes laterales menores. Cada
una de estas aletas se articula por uno de sus lados
iguales a una correspondiente aleta 4-4', articulada
a la arista del fondo o base que se corresponde con
una pared lateral mayor 1-1'. Cada par de aletas 3-4,
30 3'-4', constituye pues un conjunto articulado a dos pa-
redes laterales adyacentes 1-2, 1'-2', del envase dis-

91673

17



puesto de manera que al rebatir estas paredes hasta la posición ortogonal, se obliga a aquellas aletas a adoptar una posición coplanaria ortogonal a las paredes laterales, y viceversa, al rebatir una sobre otra las dos expresadas
5 paredes, automáticamente cada aleta se rebate sobre la pared a la que se halla articulada, replegándose el conjunto hacia el interior del envase.

Finalmente, las aletas 4-4^o presentan una forma adecuada para encajar entre sí al constituir el fondo, reforzando al máximo el mismo. A tal efecto, de manera preferente, el borde de estas aletas opuesto al de articulación a la aleta 3-3^o correspondiente, será recto y aproximadamente ortogonal a su borde de articulación a la pared lateral 1-1^o. A este mismo efecto, y también de mane-
10 ra preferente, el borde libre de las aletas 4-4^o conformará un escalonado, originando una amplia zona sobresaliente 5-5^o que se extenderá desde un punto aproximadamente central hasta el borde recto referido. De esta forma, al llevar a cabo el rebatimiento de las paredes laterales hasta
15 la posición de armado del envase, obligando consiguientemente al conjunto de aletas 3-4-3^o-4^o a rebatirse hasta constituir el fondo, la zona sobresaliente 5 de la aleta 4 quedará por debajo de la aleta 3^o y de la zona de mayor anchura de la aleta 4^o, y la zona sobresaliente 5^o de la
20 aleta 4^o quedará por debajo de la aleta 3 y de la zona de menor anchura de la aleta 4, produciéndose un encaje que asegurará al máximo la rigidez y resistencia del fondo.

Ni que decir tiene, sin embargo, que en la forma concreta adoptada por las expresadas aletas, cabrá realmente
30 establecer un máximo de variaciones sin apartarse de lo que constituye la esencialidad del registro que se preconiza, adaptándose a la forma, dimensiones y proporciones del en-

91673



vase, a las características del producto a envasar, etc., etc.

5 La otra base del envase -que normalmente constituirá la base superior- podría desde luego constituirse en forma idéntica a la descrita, aunque ello dificultaría la operación de llenado, por lo que de manera preferente esta base se constituirá de acuerdo con uno o cualesquiera de los muchos sistemas ya conocidos.

10 Por último, el envase podrá ser dotado de cuantas perfeccionamientos y detalles accesorios se considere conveniente -asas de transporte, fundas interiores herméticas de material termoplástico, solidarizadas o no a las paredes laterales, válvulas, vertedores u otros dispositivos encaminados a facilitar el llenado y vaciado, etc., etc.,- pudiendo, en general, introducirse todas aquellas adiciones y modificaciones que no afecten a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicita.

N O T A

SE REIVINDICA:

20 1 - Un envase plegable, del tipo que adopta una forma general paralelepípedica, presentando cuatro paredes laterales solidarizadas entre sí en forma articulada, de manera que la sección plana constituye un paralelogramo articulado, caracterizado porque la base se constituye por medio
25 de dos pares de aletas dispuestos para encajar entre sí en la posición de cierre, estando cada uno de estos pares constituido por dos aletas articuladas a sendos lados adyacentes de la base, y articuladas entre sí por un lado común, de forma que al rebatir las dos paredes laterales correspondientes hasta la posición ortogonal, aquellas aletas pasan
30 a adoptar una posición coplanaria ortogonal a las dichas

91673

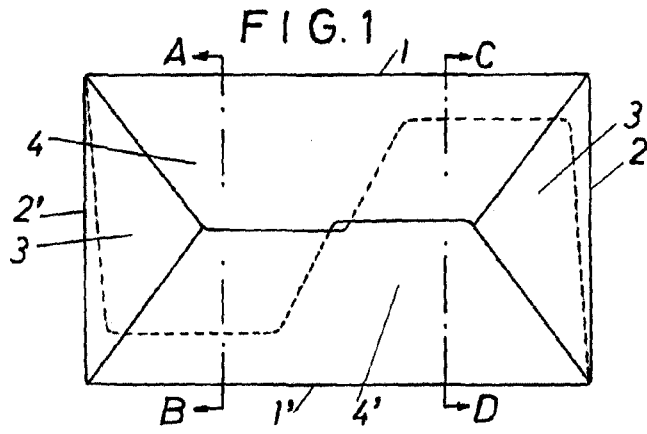


paredes, y viceversa, al rebatir una sobre otra estas paredes laterales, cada aleta se rebate sobre la pared a que se halla articulada, replegándose el conjunto hacia el interior del envase.

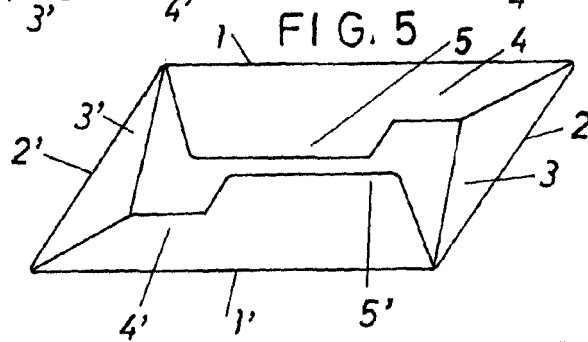
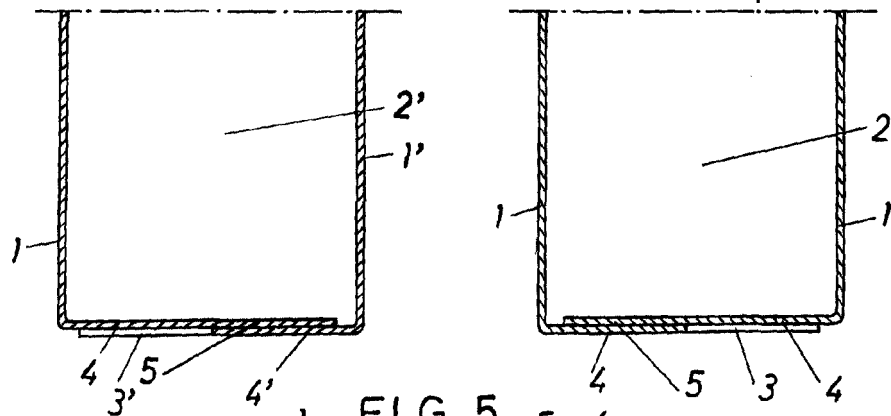
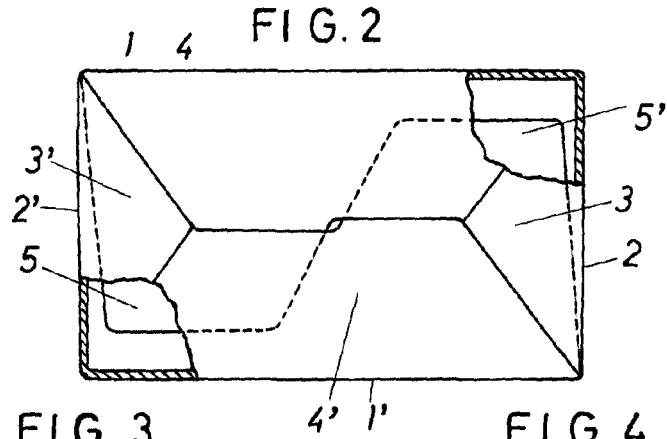
5 2 - Un envase plegable.

Consta la presente Memoria Descriptiva de seis hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 6 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos, anexos.

Barcelona, 17 febrero 1962.
P.A.



91073



Barcelona 17 Febrero 1962

PA.

ESCALA VARIABLE.