



93096

MODELO DE UTILIDAD
=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

" UN ENVASE FLEXIBLE PERFECCIONADO "

Solicitante: Don Paul NATAF, de nacionalidad monegasca, domiciliado en MONTECARLO (Principado de Mónaco), 30, Boulevard Princesse Charlotte.

El objeto de esta memoria es un envase de tipo frasco, botella, o similar, fabricado de un material flexible e impermeable.

5. En general, los envases de las mencionadas características son en la actualidad fabricados en materiales plásticos, particularmente de polietileno.

93096



Demuestra la experiencia que un envase del tipo indicado que tenga forma cilíndrica y un litro o más de capacidad debe presentar un grueso mínimo de pared de un milímetro, pues en caso contrario la flexibilidad del material origina tal inestabilidad que el recipiente no puede descansar sobre su base sin deformarse por efecto del peso de la sustancia contenida,

Con tales exigencias constructivas el mínimo peso para un envase de un litro se halla alrededor de los 80 gramos.

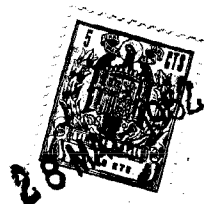
Para salvar semejantes inconvenientes se han hecho ya botellas de polietileno cuya pared es de pequeño espesor en la zona central del cuerpo de aquéllas, y mayor en las partes que constituyen el fondo y el cuello. También se han fabricado botellas de perfil ondulado en sección axial, con objeto de aumentar la rigidez; aunque lo que se logra en ventajas no es mucho.

En cambio el envase flexible perfeccionado que ahora se preconiza presenta un cuadro de ventajas sobre cuanto en la materia es conocido, las cuales suponen en primer lugar la solución satisfactoria de las cuestiones apuntadas. Además el indicado envase permite un importante ahorro de material, la aportación de métodos industriales de elevado rendimiento y la automatización del proceso de fabricación.

Por otra parte distinguen al repetido envase flexible perfeccionado ventajas de adaptación funcional y uso.

Las cualidades y características del objeto en cuestión serán más claramente apreciadas en la descripción que seguidamente se hace del mismo, con referencia a los

93096



dibujos que se acompañan, en los que se representa, sencilla y esquemáticamente y sólo a título de ejemplo, no limitativo, una forma preferente de realización, susceptible de cuantas modificaciones de detalle no alteren sustancialmente las características que como fundamentales, son posteriormente reivindicadas.

En dichos dibujos:

La figura 1 es la sección axial de una botella del tipo que se describe. Su boca superior de llenado aparece todavía abierta.

La figura 2 representa también en sección axial, la parte superior de la misma botella, con su boca de llenado cerrada y su apéndice escanciador en posición de uso.

Como puede verse en la figura 1, la botella, de forma undulada, comprende un cuerpo de materia plástica con un amplio abultamiento central 4 en el cual es extremadamente fina la capa de material. Hacia la parte inferior la superficie se hace cóncava en 3 para terminar en un ensanchamiento convexo, de mayor diámetro de revolución que, incluso, la panza 4. Este último abultamiento constituye la transición 1 a la base de sustentación y fondo 2 -este último cóncavo- de la botella.

Por la parte superior la panza 4 presenta un estrechamiento 5 como transición a un ulterior abultamiento de escaso volumen 6; este último se prolonga por su parte superior en el cuello de la botella 7, abierto por su extremo libre para la introducción de la sustancia a contener.

De una pequeña área en la zona de transición entre 6 y 7 nace un apéndice tubular 9 inclinado hacia arriba, y

93096



cerrado por su extremo libre en una parte de configuración troncocónica 11, de conformación prácticamente maciza. La transición entre 9 y 11 está definida por una brida, anillo o resalte 10.

70. Como resulta perfectamente comprensible, los métodos generales de fabricación para una forma como la que se describe darán origen a una disminución del grueso de material en las zonas de mayor diámetro, tal como la panza 4; sin embargo en la base 1, 2 el material podrá presentar un grueso apreciable por haber sido obtenido dicho fondo recalando el material en el mismo proceso de fabricación. Así, el grueso del abultamiento menor 6 y particularmente del cuello 7 comunicarán a la botella en tales partes suficiente rigidez para que pueda ser sujeta cómodamente con la mano al ser vertido el contenido, impidiendo el abultamiento 6 que la botella resbale de la mano.

80. La figura 1 muestra la botella tal como es obtenida como resultado de su proceso de fabricación, y antes de recibir el contenido, o, en todo caso, antes de cerrar la boca por la que tal contenido se introduce. La introducción se efectúa por la boca superior abierta de 7.

85. La figura 2 en cambio ilustra la disposición que adopta la parte afectada para la extracción del contenido. Entre una y otra disposición se encuentra la de almacenaje o conservación de la sustancia encerrada. Para alcanzar este último estado provisional, la boca de 7 se cierra mediante un sencillo proceso de soldadura, por formación de la pestaña 8.

90. Así cerrada llega la botella al usuario. Para dar

95.

93096



salida al contenido, se corta el apéndice 9 al pié del re-
borde o brida 10, tal como se indica con línea auxiliar en
la figura 1, de manera que ésta quede incorporada al extre-
mo troncocónico 11 que se separa. Precisamente esta parte 10,
100. 11, separada se constituye en tapón de presión, como indica
la figura 2, simplemente con introducirlo en el pitorro es-
canaiador 9 así formado en posición inversa con relación a
la que ocupaba antes de la separación. La conformación tron-
cocónica de 11 asegura el ajuste y cierre de presión, y la
105. brida 10 actúa de tope y de pestaña de extracción.

N O T A

El Modelo de Utilidad, que se solicita por veinte
años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación,
deberá recaer sobre: "UN ENVASE FLEXIBLE PERFECCIONADO", con
110. Prioridad de la Patente francesa nº PV. 846.486, de fecha 9
de Diciembre de 1960. La citada solicitud de Modelo de Uti-
lidad procede de la Patente de Invención núm. 272.635, que
fué solicitada en fecha 2 de Diciembre de 1961, según las
características esenciales de las siguientes:

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

1ª.- Un envase flexible perfeccionado, caracteri-
zado por presentar un amplio abultamiento central o panza
donde el grueso de las paredes es sensiblemente inferior al
restante grueso, siguiendo a la citada panza por arriba y
120. por abajo sendos abultamientos menores, el segundo de los
cuales bordea la base de apoyo o sustentación, mientras que
el primero se prolonga directa o indirectamente en un cuello
tubular, estando estos abultamientos menores unidos al mayor
mediante zonas estrechadas o estranguladas, de tal suerte
125. que, en sección axial, las paredes resultan onduladas.

93096



2^a.- Un envase flexible perfeccionado, según reivindicación anterior, caracterizado porque la base de apoyo presenta, en sección axial, un borde redondeado, estando previsto entre el abultamiento central o panza y el cuello un
130. abultamiento al menos, separado de ésta por un estrangulamiento, y terminado el cuello en un extremo que queda abierto hasta el llenado del envase, siendo luego soldado para la conservación del producto.

3^a.- Un envase flexible perfeccionado, según reivindicaciones anteriores, caracterizado por presentar un
135. apéndice tubular que arranca de preferencia de la zona de transición entre el abultamiento superior y el cuello, cuyo apéndice, dirigido hacia arriba con cierta inclinación está cerrado por su extremo libre en una terminación de configuración exterior troncocónica semimaciza, convergente hacia el indicado extremo, cuya transición con el tubo propiamente dicho está determinada por un reborde anular o brida exterior, de tal manera que, cortando al pie de la brida, entre ella y el tubo, se separa el extremo constituyendo un
140. tapón que puede cerrar la boca que ha quedado como consecuencia abierta en el extremo del citado apéndice tubular, cuya boca sirve para escanciar el contenido.
145.

4^a.- UN ENVASE FLEXIBLE PERFECCIONADO.

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas, escritas a
150. máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 28 de Mayo de 1962

Don PAUL NATAF

P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO

93096

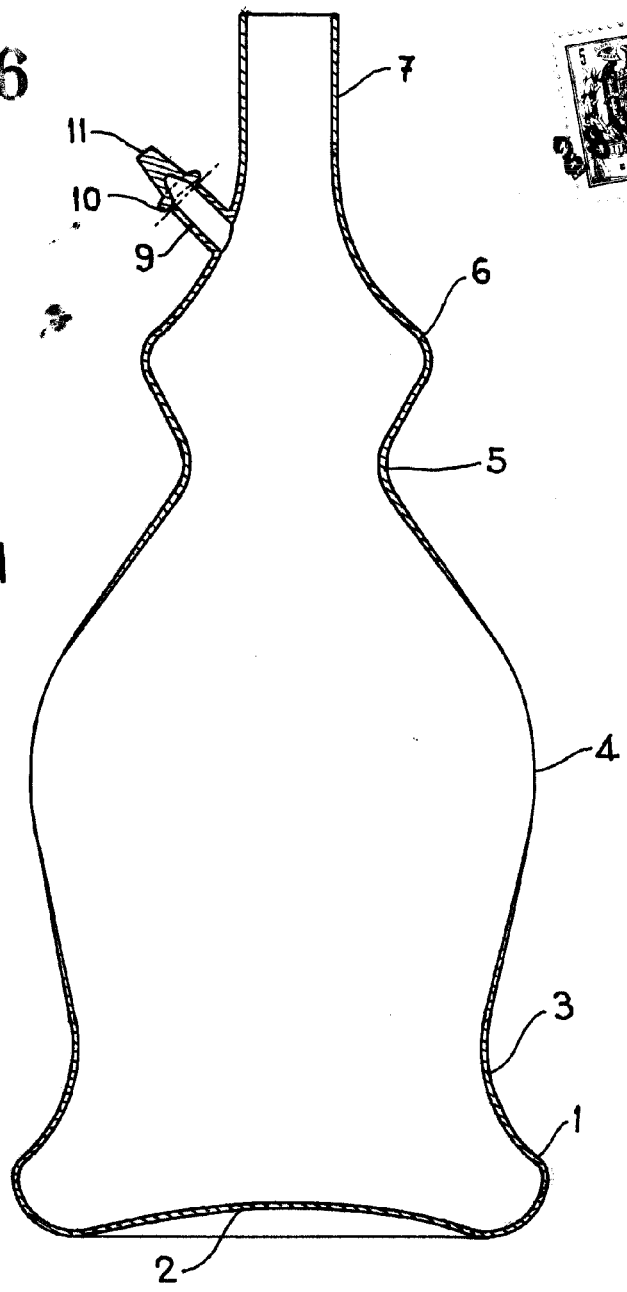


Fig. 1

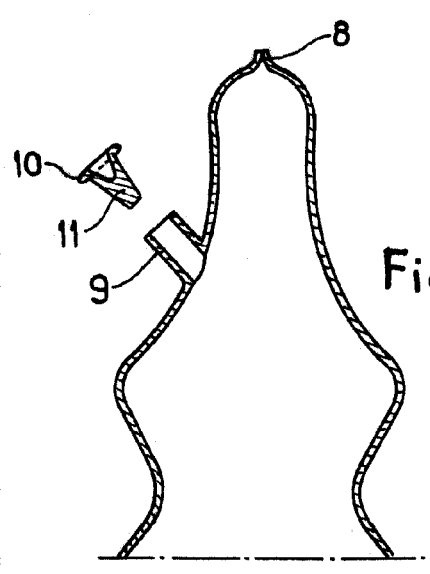


Fig. 2

Madrid, 28 MAY. 1962
PAUL NATAF,
P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
C. O.

ESCALA VARIABLE