

"Envase cilíndrico"



97959

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

d e

MODELO D E UTILIDAD

formulado el 27 de Febrero de 1.963, con el Núm. 97.959

e n

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de HISPAVIC INDUSTRIAL S.A., entidad española, establecida en Mallorca, 269, Barcelona, por:

"UN ENVASE"

Esta solicitud se refiere a envases hechos de material termo plástico, por el procedimiento de extrusión y soplado.

El envase que se pretende registrar se caracteriza porque —
tiene una forma general cilíndrica con base cóncava, pared lateral
5 provista de dos grupos de gargantas, uno situado aproximadamente ha
cia el centro de la altura del envase y otro, más numeroso, hacia
la parte inferior de la pared del envase, y superficie superior tam
bién cóncava pero abierta en su centro mediante un orificio provis
to de un reborde al cual está aplicado o destinado a aplicarse un
10 tapón que circunda a dicho reborde, realizándose la aplicación por



soldadura o cierre térmico del material del tapón al material del envase.

5 La descripción siguiente permitirá comprender mejor las características de este envase y esta descripción se dará con referencia al dibujo adjunto cuya única figura muestra una vista en perspectiva del envase en cuestión.

Como puede apreciarse en la figura, el envase consta de un cuerpo cilíndrico 1, hecho de un material termoplástico, por ejemplo polietileno, polipropileno, (poli(Cloruro de vinilo), etc.

10 La superficie o cara inferior del envase está provista de una concavidad que le da resistencia a la deformación en el manejo del envase; durante su llenado, su almacenamiento y su transporte.

15 La pared lateral del envase o cuerpo cilíndrico propiamente dicho está provista de dos grupos de gargantas: uno de ello, el señalado con 2 en el dibujo, puede tener, por ejemplo, dos gargantas yuxtapuestas; el otro, 3, situado hacia la parte inferior del cuerpo 1 puede tener, por ejemplo, 4 gargantas y, siempre, tendrá un número mayor de gargantas que el grupo 2, puesto que esta zona inferior del envase es la más expuesta a deformaciones bajo carga estática o dinámica.

20 La cara superior 4 del envase, análogamente a la cara inferior, está realizada en forma cóncava para darle también mayor resistencia a la deformación. Esta cara superior está provista de un agujero central (que no se aprecia en el dibujo) y este agujero tiene un reborde vertical.

25 Sobre este agujero rebordeado ha de fijarse un tapón 5 hecho también de un material plástico termosoldable. Preferentemente, la aplicación de este tapón al envase se realiza de acuerdo con el procedimiento que se describe y reivindica en la solicitud de Pa-
30



tente de Introducción Nº 285.521 del mismo solicitante, según la cual el calor necesario para la soldadura térmica entre el tapón 5 y el reborde del orificio del envase se genera automáticamente por giro rápido relativo entre el tapón 5 y el envase, a cuyo fin el tapón 5 tiene salientes 6 que pueden ser cogidos por un útil de rotación que hace girar al tapón con fricción simultánea entre ambas piezas, cuyo proceso genera, como se ha dicho, el calor necesario para la soldadura.

Como se desprende de la descripción que antecede, el envase a que se refiere esta solicitud constituye un elemento mecánicamente y químicamente resistente, de peso ligero y de fácil manejo, que puede obtenerse a un coste relativamente reducido empleando, por ejemplo, el procedimiento de moldeo por extrusión y soplado.

NOTA

Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de la presente solicitud de Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1º.- Un envase que tiene una forma general cilíndrica con base cóncava, pared lateral provista de dos grupos de gargantas, uno hacia la región central de la altura del envase y otro, más numeroso, hacia la parte inferior de la pared del envase, y superficie superior también cóncava pero abierta en su centro mediante un orificio provisto de un reborde vertical que permite taponar el envase mediante un cierre que circunda dicho reborde, y que está soldado al mismo tiempo por fricción mediante mo



25

97959

vimiento rotatorio.

2º.- Un envase.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, re
presentado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se
han especificado.

5

La presente Memoria consta de cuatro hojas escritas a má-
quina por una sola de sus caras.

MADRID,

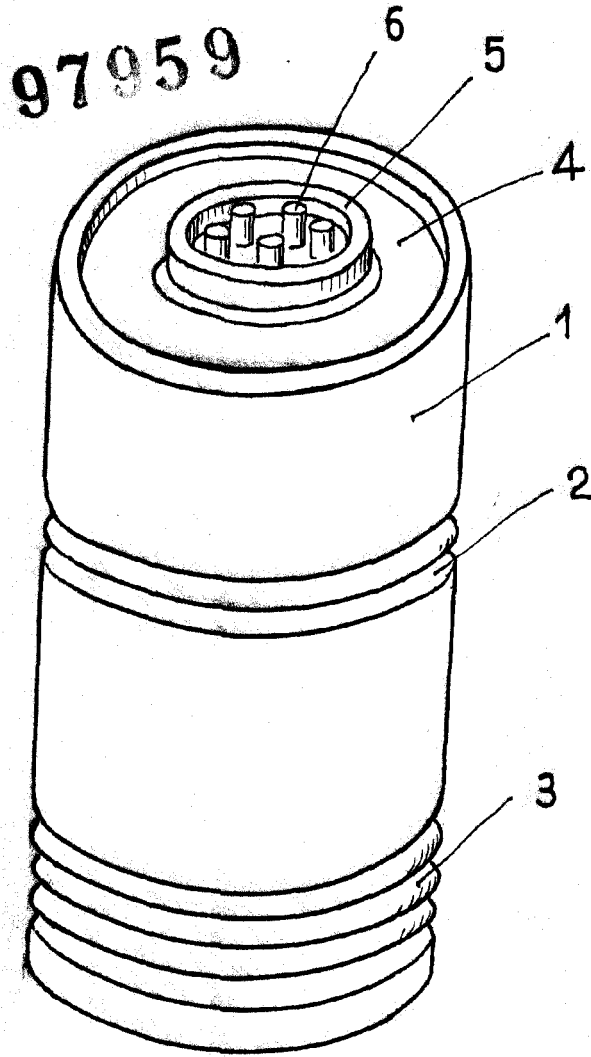
25 MAY. 1963

P. A.

Alberto de Euzkano
Por Poder

MCR/16

ESCALA VARIABLE



~~_____~~
Ortiz