



que se ha progresado mucho en estos sistemas de forrado, no resultan aún plenamente satisfactorios, sobre todo - por su deficiente protección y por el bajo rendimiento en cuanto al tiempo y mano de obra necesarias.

Se han hecho intentos de aplicar el plástico, bien en forma de piezas supletorias del forro o constituyéndolo todo de plástico, sobre lo cual el propio inventor es titular de un registro anterior de Modelo de Utilidad referente a una funda totalmente de plástico. Si bien esto suponía una mejora sobre los procedimientos conocidos hasta entonces, tampoco alcanza la perfección - que fuera de desear, sobre todo en cuanto a la protección blanda y mullida que esta clase de fundas requiere.

La invención que vamos a describir resuelve - eficientemente las dificultades expuestas, pues trata de un nuevo tipo de funda de plástico para garrafas, garrafontes, grandes botellas y cualquier otro recipiente de vidrio o cistral, a los cuales les dá una excelente protección contra golpes y roturas, debido a las cámaras - aislantes de que vá provista. Además de ésto, el hecho de haberla proyectado para que pueda fabricarse por el procedimiento de soplado, le dá la ventaja de poder fabricar cada funda de una sola pieza, con el consiguiente - ahorro de tiempo, que influye en los costes, siendo además facilísima y rápida su adaptación al recipiente, al que qued a fuertemente sujeta, obteniendo con todo ello el nuevo y utilitario efecto industriales que justifica al privilegio que se solicita.

Se caracteriza en esencia la funda a que nos -



40

venimos refiriendo por el hecho de que, los dos medios caparazones de plástico que la constituyen, tienen moldeados en la superficie interna de sus paredes unos resaltes que actúan de topes contra la superficie exterior del recipiente de vidrio o cristal al que recubren, sirviendo tales resaltes de separadores entre el recipiente y su funda, para dar lugar a la formación entre ambos de unas cámaras que por sí mismas y por el relleno de aire que las ocupa, constituyen un mullido acolchamiento que

45

protege al frágil envase contra golpes.

50

Los mencionados resaltes pueden adoptar cualquier naturaleza tal, como hendiduras con la concavidad hacia el exterior y la convexidad constituyendo el resalte interno, y dentro de este tipo de las más diversas formas: alargadas en forma de canales y nervios en línea recta, ondulada, quebrada o mixta, o formando líneas cerradas circulares o poligonales, o constituyendo zonas o puntos en relieve de las más diversas formas geométricas, tal como de planta poligonal, casquetes esféricos, ovoideos, de tronco de cono u otros, todo ello con la consiguiente cavidad al exterior y la convexidad interna o incluso macizos o huecos en forma de canales o cámaras distribuidos regular o irregularmente y con mayor o menor densidad sobre las superficies internas de los caparazones.

55

60

También constituye un elemento característico de esta funda, el hecho de que los dos medios caparazones que la constituyen tienen en su borde un canal circular cada uno, de un diámetro o curvatura, uno ligeramente



65

te menor que el otro, con el fin de que puedan acoplarse entre sí y ensamblar una pieza con otra, para su unión con la particularidad de que a la vez de empuje de unión dichos canales constituyen un bordon amortiguador de protección del envase, puesto que lo rodean alrededor de todo su contorno. Estos bordones acanalados, lo mismo pueden tener su convexidad hacia el exterior, que hacia el interior.

70

Para facilitar la comprensión de las características generales que dejamos expuestas se acompaña una lámina de dibujos que muestra un ejemplo preferente de realización, el cual conviene interpretar en su mas amplio sentido y sin ningún caracter restrictivo, dada la posibilidad de que varien las formas y tamaños de la funda que estarán relacionadas con las del envase que recubren así como otros detalles secundarios, tal como el disponer de varias asas.

75

80

Los mencionados dibujos representan en sus figuras como sigue:

85

Figura 1 - Lateral en alzado de las dos partes de que se compone la funda, dispuestas separadas.

Figura 2 - Sección transversal, por A-B, de la parte superior de la funda.

Figura 3 - Sección transversal, por C-D, de la parte inferior de la funda.

90

Figura 4 - Vista mitad lateral en alzado y mitad en sección, de la funda recubriendo un envase.

Como se aprecia en los dibujos, el ejemplo de -



95 funda representado en ellos como ejemplo consta de un me
dio caparazon -1-, en forma de casquete esférico que en
su polo se transforma en un cuello -2-, troncocónico, --
con su boca ligeramente curvada hacia el interior, con -
objeto de formar un estrechamiento -5- que se ciñe y --
ajusta debajo del gollete -3- de la garrafa -4-, poseyen
100 do tambien un asa -6- y lo que es propiamente caracterís
tico, unas hendiduras alargadas -7-, dispuestas vertical
y radialmente, que en la superficie interna del capara--
zón -1- se convierten en resaltes o nervios -8-, en for
ma de gajos. Tambien debe señalarse en esta parte -1-,
105 el bordon -9- en forma de canal de media caña que hay al
rededor de todo su borde inferior.

Comprende tambien la funda otro medio capara-
zon -10-, que constituye la parte inferior la cual adop-
ta forma de un gran vaso ligeramente troncocónico, muy -
110 próximo a la forma cilíndrica, para adaptarse a las for
mas del envase que, según el ejemplo, ha de recubrir. En
esta parte inferior -10- vemos que hay tambien un bordon
acanalado -11-, en forma de media caña, dispuesto alrede
dor de todo el contorno y unas hendiduras -12-, con su
115 concavidad al exterior, que en las superficies internas
se convierten en resaltes -13-, en forma de gajos, o sea
de forma semejante a las cavidades y resaltes -7-8-. Tam
bien se señalan en el fondo un resalte anular -14-.

En la figura 4 vemos la forma en que la garra-
fa -4- queda sujeta en el interior de los dos caparazo--
120 nes -1-10-, los cuales se apoyan en ella solo por su re
saltes -8-13- que actuan de separadores, de tal modo que



125

entre la superficie exterior del recipiente o envase -4- y la superficie interna de la funda -1-10-, se forman -- unas cámaras -15-, que aislan y protegen el envase, pues además de que conviene que el plástico con que se fabrica la funda, sea de naturaleza blanda, o sea poliestireno y similares, tales cámaras estan llenas de aire que es el mejor medio amortiguador para golpes bruscos.

130

Como se ha indicado, la funda descrita y representada conviene fabricarla de poliestireno o de otro -- plástico similar, susceptible de moldearse por soplado, para obtener ambos caparazones en una sola pieza, que -- luego se divide en dos, pero esto no excluye que puedan fabricarse de cualquier otra clase de plástico y por el procedimiento de inyección, si se creyera conveniente.

135

N O T A

=====

Los puntos no conocidos ni practicados en España que se reivindican en este Modelo de Utilidad, son:

140

1º.- Funda perfeccionada para garrafas y demás envases de vidrio, compuesta por dos medio caparazones moldeados capaces de cubrir el envase totalmente, caracterizada porque cada uno de dichos medios caparazones tiene moldeadas en la superficie interna de sus paredes, -- unos resaltes que actuan de topes contra la superficie exterior del envase al que recubren, sirviendo tales resaltes de separadores entre el mencionado envase y su -- funda, para dar lugar a la formación entre ambos, de unas cámaras aislantes de amortiguación de golpes.

145

150

2º.- Funda perfeccionada para garrafas y demás



155

envases de vidrio, caracterizada, porque cada uno de los dos medios caparazones que la constituyen tienen en su borde un canal circular cada uno, de un diámetro o curvatura, uno ligeramente menor que el otro, con el fin de que puedan acoplarse entre sí, uniendo a ambas piezas -- por ensambladura, constituyendo, a la vez que el medio de unión de las dos medias partes de la funda, un bordón protector alrededor de todo el contorno del envase. Y

160

3º.- "FUNDA PERFECCIONADA PARA GARRAFAS Y DEMAS ENVASES DE VIDRIO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas ó mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 163 líneas.

Valencia, 5 Mayo 1964

Por autorización del interesado.-

