



106927

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

a favor de:

MARCUS DIAMANT, Dr. med., de nacionalidad sueca, residente en Halmstad/ Schweden, por:

"ENVASE PARA LA DISTRIBUCION EN PORCIONES DE PRODUCTOS SOLIDOS, EN POLVO O LIQUIDOS".

Memoria descriptiva

5 La presente invención concierne a un envase en forma de cinta para productos sólidos, en polvo o líquidos, dispuestos sucesiva y separadamente uno de otro en porciones contenidas en cámaras a lo largo de una cinta, de modo que dichas porciones pueden ser distribuídas sucesivamente, acortándose al propio tiempo la cinta de manera continua.

10 El fin de la invención es la creación de un envase en forma de cinta fácil de manejar y sencillo de fabricar, provisto de un número cualquiera de cámaras cerradas para la recepción de porciones de productos que pueden ser tomadas del envase sucesivamente

106927

25



y de la manera más sencilla, acortándose de manera continua el envase sin que ello influya desventajosamente en los productos envasados que quedan cada vez.

15 El envase en forma de cinta según la invención está constituido por dos series de partes de cinta, adheridas una a otra de manera separable cuando menos parcialmente y superpuestas, estando desplazadas las partes de cinta de una serie, dispuestas sucesivamente enfrente de las partes de cinta de la otra serie, dispuestas sucesivamente, en el sentido longitudinal de la cinta, para la formación de cámaras de envasado susceptibles de abrirse sucesivamente.

20 Según una forma preferida de realización de la invención, las partes de cinta que forman la cinta están constituidas por tiras rectangulares de longitud esencialmente igual y se extienden cada una sobre dos cámaras de envasado, estando desplazadas las tiras de una serie, que se suceden en el sentido longitudinal de la cinta, con respecto a las tiras que se suceden de la otra serie de modo que la hendidura entre dos tiras, dispuestas sucesivamente, de una serie viene a encontrarse entre dos cámaras de envasado sucesivas.

30 Se explica más detalladamente la invención con referencia al dibujo.

La Fig. 1 es una vista del envase según la invención y la Fig. 2 es una sección de dicho envase.

35 Con 1 se indica una cinta sin fin a lo largo de la cual se encuentran dispuestas sucesivamente, y separadas una de otra, tabletas 3, cada una en una cámara de envase 2. La cinta está constituida por dos series de partes de cinta 4, 5 adheridas de manera separable y superpuestas a modo de escamas. Dichas par-

106927

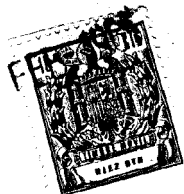


40 tes de cinta están constituidas por tiras rectangulares de igual longitud y cada una de ellas se extiende sobre dos tabletas 3 envasadas. Las tiras 4, dispuestas sucesivamente en un lado de la cinta 1, están desplazadas en el sentido longitudinal de la cinta, con respecto a las tiras 5 dispuestas sucesivamente en el otro lado de la cinta, de modo que la hendidura 6 formada en ángulo recto con respecto al sentido longitudinal de la cinta se encuentra entre lados cortos contiguos de dos tiras sucesivas 4 y 5, aproximadamente entre dos cámaras de envase 2. Los lados interiores planos 7, 8, adheridos uno a otro de las tiras 4, 5 están provistos de un adhesivo adecuado. Las superficies de las tiras que constituyen los lados interiores de las cámaras de envasado pueden no tener adhesivo alguno, o bien las enteras tiras pueden estar constituidas, por ejemplo, por papel Consil provisto de adhesivo en un lado, que se adhiere sólo a una capa de adhesivo de la misma clase, y que por tanto no se adhiere a los productos que se encuentran en las cámaras de envasado. Cada tira 4 y respectivamente 5 está provista de una prolongación 9 que sirve de lengüeta de separación. Las tiras que forman la cinta están orientadas de modo que las lengüetas 9 se alternan con regularidad de ambos lados de la cinta.

65 Para descubrir las tabletas 3, se sujeta por ejemplo el extremo superior de la cinta con una mano sobre la tableta que se quiere descubrir, mientras que con la otra mano se coge la correspondiente lengüeta de sujeción 9 de la cámara 2 que se quiere abrir, y se tira hacia abajo. La tira unida a la lengüeta de sujeción es separada de una parte de la tira opuesta, descubriéndose una tableta. Entonces se puede separar por completo, la tira de la cinta.

106927

25



70

75

80

85

90

95

Las tiras pueden ser de cartón, papel, preferiblemente del papel llamado Consil - plástico, laminados de plástico o adecuadas láminas metálicas, como por ejemplo láminas de aluminio. Al embalsarse productos líquidos, puede emplearse convenientemente un laminado de plástico cuyas distintas capas tengan hermeticidad a los gases y la estanqueidad al vapor de agua necesarias, con lo cual se impide una evaporación, oxidación o similares del producto envasado.

La unión separable de las superficies interiores adheridas de las partes de cinta puede obtenerse mediante una capa de adhesivo que no se seque. Gracias a ello, las tiras pueden ser separadas una de otra incluso después de un prolongado almacenamiento. Cuando se emplean tiras de plástico, se puede obtener convenientemente la unión deseada mediante distintas clases de soldaduras. Por ejemplo, puede obtenerse ya una unión suficiente mediante la sola formación de las costuras de soldadura necesarias para la formación de las cámaras de envasado. En este caso, resulta superflua la previsión de lengüetas de sujeción, porque las tiras no están unidas de ambos lados de la soldadura y, por tanto, constituyen ellas mismas lengüetas de sujeción. Al emplearse láminas metálicas, puede obtenerse la unión deseada, de manera conocida, doblándolas, rebordeándolas, plegándolas o soldándolas. Por tanto, no es de modo alguno necesario que las superficies interiores planas, de las tiras en contacto, sean unidas por completo.

Las lengüetas de sujeción pueden ser ejecutadas y estar dispuestas de las más distintas maneras, y por ejemplo las lengüetas de sujeción pueden ser provistas, por doblado de pared doble, especialmente cuando las tiras son de papel llamado Consil. De este modo, se evita una indeseable adherencia de las lengüetas

106927

25 FEB



100 de sujeción sobre el lado exterior de la cinta, y al propio
tiempo las lengüetas de sujeción así formadas pueden ser encon-
tradas con más facilidad en la cinta. El envase según la inven-
ción puede también poseer varias cámaras de envasado dispuestas
una al lado de otra, es decir, transversalmente con respecto al
sentido longitudinal de la cinta, con lo cual pueden descubrirse
105 se simultáneamente varias unidades envasadas. Naturalmente, es
también posible incluir en una cámara de envasado varias porcio-
nes u objetos.

El envase en forma de cinta que se propone puede ser provis-
ta fácilmente de inscripciones, de modo que las propiedades de
110 cada unidad puedan verse en el lado exterior de cada cámara de
envasado. Además, las lengüetas de sujeción pueden ser provis-
tas de marcas de color, por ejemplo, para que sea más fácil ver-
las.

El envase según la invención puede ser empleado para pro-
115 ductos de todas clases por ejemplo para tabletas, dulces, produc-
tos alimenticios, medicamentosos, condimentos, champúes, produc-
tos para lavar y aclarar, jabones, objetos metálicos como hojas
de afeitarse, etc.

REIVINDICACIONES

120 1). Envase en forma de cinta para la distribución en porciones de
productos sólidos, en polvo o líquidos contenidos en cámaras de en-
vasado separadas, caracterizado por el hecho de que la cinta (1)
está constituida por dos series de partes de cinta (4,5) solapadas
unidas entre sí cuando menos parcialmente y separables, y de que
125 las partes de cinta (4) dispuestas sucesivamente de una serie están
desplazadas con respecto a las partes de cinta (5), dispuestas su-

106927

25 FEB



cesivamente, de la otra serie en la dirección longitudinal de la cinta, para la formación de cámaras de envasado (2) susceptibles de abrirse sucesivamente.

130

2). Envase en forma de cinta según la reivindicación 1), caracterizado por el hecho de que superficies prevalentemente planas (7, 8), de las partes de cinta (4, 5), unidas entre sí de manera separable, están provistas de un medio adhesivo.

135

3). Envase en forma de cinta según la reivindicación 1), caracterizado por el hecho de que las partes de cinta (4, 5) contiguas están unidas entre sí, cuando menos parcialmente, mediante soldadura, plegado o rebordeado.

140

4). Envase en forma de cinta según las reivindicaciones 1) a 3), caracterizado por el hecho de que las partes de cinta (4, 5) están constituidas por tiras rectangulares esencialmente de las mismas dimensiones y de que cada tira comprende dos cámaras de envasado (2).

145

5). Envase en forma de cinta según las reivindicaciones 1) a 4), caracterizado por el hecho de que la junta (6) formada entre los extremos cortos de las partes de cinta dispuestas sucesivamente en el mismo lado de la cinta se encuentra entre dos cámaras de envasado.

150

6). Envase en forma de cinta según las reivindicaciones 1) a 5), caracterizado por el hecho de que cada parte de cinta está provista de una brida (9) a modo de asa.

7). Envase en forma de cinta según la reivindicación 6), caracterizado por el hecho de que un lado corto de las partes de cinta está prolongado y de que la prolongación sirve a modo de brida de asa.

106927

25 FEB



155

8). Envase en forma de cinta según las reivindicaciones 6) y 7), caracterizado por el hecho de que las bridas de asa (9) se encuentran dispuestas alternativamente de ambos lados de la cinta en el extremo correspondiente de la parte de cinta.

160

9). ENVASE PARA LA DISTRIBUCION EN PORCIONES DE PRODUCTOS SOLIDOS, EN POLVO O LIQUIDOS.

Esta Memoria consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por un sólo lado de sus caras.

Madrid, 18 de Noviembre de 1.963

ban

106927

~~293633~~



Fig.1

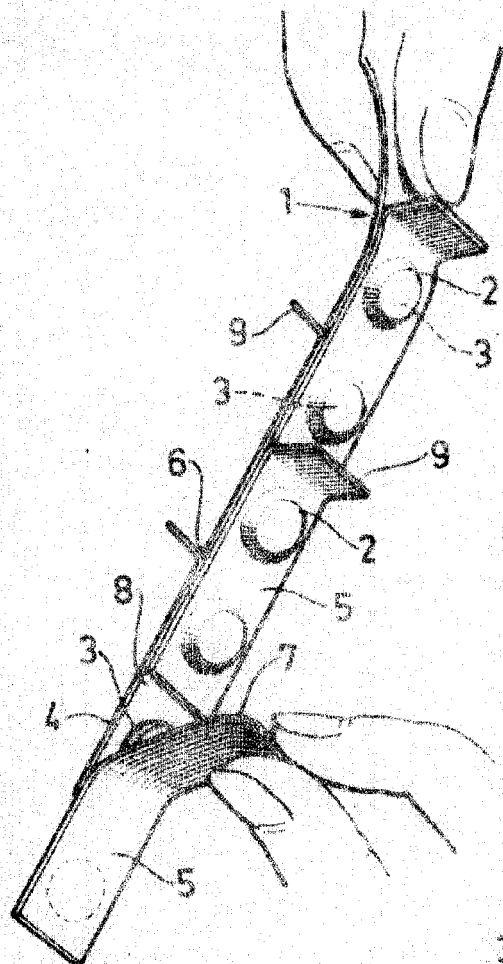
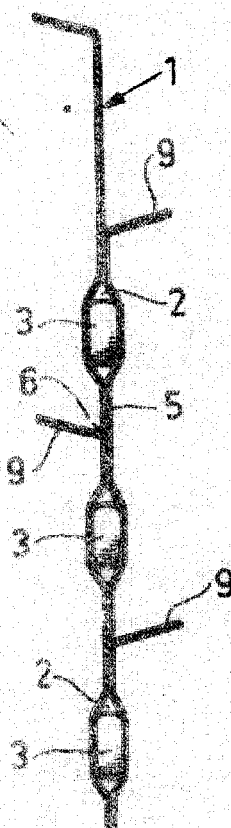


Fig.2



Madrid a.
18 Noviembre 1.963

Caw