

113.872



113872

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

MODELO DE UTILIDAD

en ESPAÑA

por VEINTE AÑOS

a nombre de D. Francisco Benito-Delgado López, de nacionalidad española, domiciliado en Madrid, calle de Vitruvio nº 25, por:

"ENVASE INDIVIDUAL DE FOLIO DE PLASTICO METALIZADO, PARA BOMBONES, DULCES, HELADOS Y QUESOS".

-----

5.

El modelo de utilidad que se pretende reivindicar por la presente, perfecciona la técnica del envasado de bombones, dulces, helados y quesos, y reúne ventajas de tipo económico, a la vez que embellece el envase, según a continuación se describe.

La materia prima empleada es folio de plástico, generalmente transparente brillante, coloreado o no, y metalizado al alto vacío.

113872



Por el hecho de emplearse folio de plástico atóxico, por ejemplo; cloruro de polivinilo, el envasado de productos comestibles, queda más garantizada su higiene que con los envases actualmente empleados, de papel.

5. Las capas, de color y de metalización, que quedan al exterior del envase, es decir, que los dulces, bombones, cremas, helados, etc., están en contacto solamente con el folio de plástico atóxico.

10. El plástico, como es sabido, es impermeable y una vez moldeado, es indeformable. Ventajas todas ellas de orden técnico y de higiene, de que carecen los actuales envases de papel.

15. En cuanto a su proceso de fabricación, es totalmente distinto a los citados envases de papel o cartón.

A continuación se describe el proceso de ejecución y la forma del envase:

20. Al folio de plástico se le somete a moldeo termo-controlado y estiraje al vacío, y para mejor aclarar la forma y características de su acabado, se acompañan dos figuras en hoja única.

Ambas figuras, diseñadas a escala variable, y como ejemplos no limitativos; representan:

25. Fig. 1 (b). El envase en sección, en el que se aprecia un reborde o pestaña que circunda el borde superior del envase, y que sobresale al exterior. Este reborde, liso u ondulado, no sufre modificación de espesor en su moldeo, ya que en él no se produce estirado alguno. Por el contrario, las paredes y fondo del envase, y por efecto del vacío se estiran, siguiendo la forma del mol-

30.



de y ajustándose a su forma lateral y fondo. Así, si el molde posee estrias o dibujos en relieve, el plástico toma exactamente en su superficie estos dibujos en relieve.

5. En la figura 1ª (a) se representa en planta, la base o fondo del envase dotado de nervios concéntricos, en relieve, a título de ejemplo no limitativo, ya que pueden grabarse emblemas, marcas, inscripciones, etc., todas ellas en relieve.

10. El reborde superior (1) que se aprecia aún mejor en la figura 2, que representa a escala variable y como ejemplo no limitativo, el envase, en perspectiva.

15. Este citado reborde, tiene dos objetos que cumplir; Uno de ellos es el de dar la máxima indeformabilidad al envase, y otro el de embellecer el citado envase, ya que siendo de plástico coloreado y metalizado y como en su moldeo no sufre estiraje, conserva su colorido y brillo metálico de su metalización, realzando y revalorizando el envase.

20. El resto del folio de plástico, es estirado al vacío por embutición profunda, y para proporcionar la máxima consistencia, tanto a las paredes (2), como al fondo (3), se les dota de estrias verticales u otros dibujos siempre en relieve.

25. Por el hecho del estiraje y embutición profunda del plástico metalizado, se produce el nuevo efecto embellecedor del envase que, consiste, en que al dilatarse por estiraje el folio metalizado; la película finísima de metal depositado al alto vacío, se diluye y atenúa en esta zona aumentando su transparencia, y convirtiéndose en una capa de irisación metálica, nueva y atrayentemente em
- 30.

113872

- 4 -



bellecida, que observada por todo usuario, sigue teniendo el aspecto metálico, con las irisaciones anotadas:

5. El moldeo y embutición, puede ser objeto de modificaciones de detalle, siempre que no alteren el principio fundamental del presente modelo de utilidad y estas modificaciones de detalle se consideran incluidas en las reivindicaciones del mismo.

El moldeo se efectúa en moldes múltiples, en máquinas automáticas, que producen diez mil piezas por hora.

10. El plástico empleado es sumamente fino (a partir de 10 micras), por consiguiente, su peso es mucho menor que el de los conocidos de papel y cartulina y su costo de fabricación es sumamente más reducido.

15. Explicadas: la forma de ejecución y las ventajas de orden técnico y económico que se consiguen, así como la belleza y tonalidades a que da lugar el plástico metalizado, moldeado y estirado,

20. Y creyendo que estas ventajas de orden técnico y económico, sumadas a las de los originales efectos de belleza citados; constituyen un beneficio y efecto nuevo;

Es por lo que se solicita Modelo de Utilidad por veinte años en España, con arreglo a la siguiente,

NOTA

de REIVINDICACIONES:

25. 1ª.- Envase individual de folio de plástico metalizado, para bombones, dulces, helados y quesos, de forma troncoónica con pequeñas variaciones, abierto por la parte superior que termina en reborde o pestaña que dan firmeza al

envase hueco y moldeado para sus fines.

2ª.- Envase individual de folio de plástico metalizado, para bombones, dulces, helados y quesos.

5. Tal y como queda descrito en la memoria presente, que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara e ilustrada con dibujos que, en hoja única, se acompaña.

Madrid, 21 de Julio de 1.965.



*Benito Legarza*

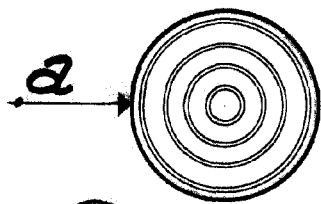
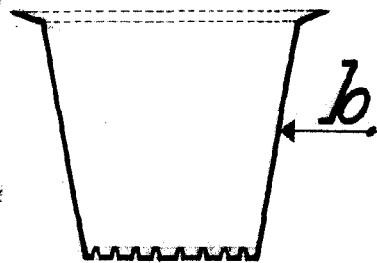
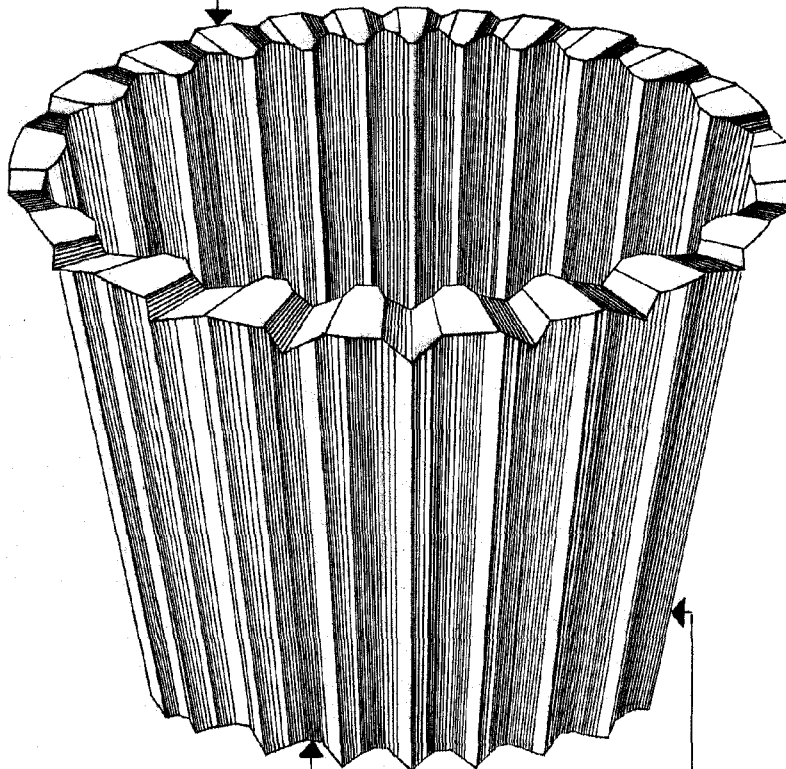


Fig 1



1

Fig 2



3

113872

2

Escala variable

Madrid Mayo 1965



*Benito Delgado*