



MODELO DE UTILIDAD

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

S o b r e :

"ENVASE CAPSULADO MULTIPLE PARA SUPOSITARIOS Y PRODUCTOS FARMACEUTICOS ANALOGOS".

- - -

Solicitante: KURTEN S.A., entidad española, con domicilio en C/ Emilio Vargas, 2. MADRID.

- - -



5. El Modelo de Utilidad a que se refiere la presente Memoria, está destinado a garantizar la explotación y la propiedad exclusivas, en España y sus colonias, de un envase capsulado múltiple de especial aplicación para supositorios y otros productos análogos de la industria farmacéutica que se licúan ante un calor moderado.

10. Se vienen utilizando en la actualidad envases -
construidos con láminas de material plástico, adosadas y
soldadas o pegadas, en las que, por lo menos en una de -
ellas, han sido previamente realizadas unas embuticiones
que admiten holgadamente el supositorio o producto a con-
tener, el cual se incluye moldeado y a baja temperatura.
Estos envases cumplen a la perfección su misión protecto-
ra del producto y son cómodos y prácticos para el usua-
rio. No ocurre lo mismo para el fabricante del producto,
el cual se ve obligado a respetar un laborioso y costoso
proceso de preparación y envasado del medicamento que se
ve encarecido al mismo tiempo que los operarios envasado
res trabajan manipulando objetos fríos y a una baja tem-
peratura que evite el reblandecimiento que los mismos ex
perimentan ante un calor moderado como es el del cuerpo
humano.

20. Para evitar estos inconvenientes de manipula-
ción se ha previsto la utilización del envase capsulado
múltiple que vamos a presentar, mediante el cual es posi-
ble obtener una notable economía que revierte en el costo
de los productos y que se basa en la gran simplificación
del proceso de fabricación en el que ahora se evita por
completo la manipulación de los productos moldeados an-
tes de ser protegidos por el envase.
25.
30.



5. Dicha simplificación se basa en que nuestro envase capsulado, después de una cierta preparación, se constituye en el propio molde múltiple del producto que recibe en estado líquido. Después de ello, el envase-molde se cierra y se enfría para su distribución.

10. Por este motivo, el laboratorio fabricante puede ahora ahorrarse el costo de los moldes metálicos que vienen utilizando y cuyo enfriamiento, para poder retirar de ellos los productos moldeados, es largo, costoso y requiere de un elevado número de moldes para llegar a alcanzar una fabricación de cierta importancia. Son evitados pues los ciclos de moldeo en molde metálico, enfriamiento, desmoldeo, manipulación del producto desnudo y envasado del mismo, los cuales se sustituyen por la inclusión directa del producto líquido en el envase, el cerrado del mismo y el único y definitivo enfriamiento para su almacenaje y distribución.

15. Hacemos notar que, con este nuevo proceso permitido por las características de nuestro envase capsulado, es posible mantener unas condiciones de asepsia que evitan toda contaminación del producto.

20. Para mejor comprensión del objeto y solamente a título de ejemplo, se adjunta una hoja de planos en la que:

25. La fig. 1, representa la vista parcial en planta de una tira formando un envase capsulado múltiple en el que dos alveolos se encuentran abiertos y en disposición de ser rellenados mientras que otro (el de la izquierda), se presenta lleno y cerrado.

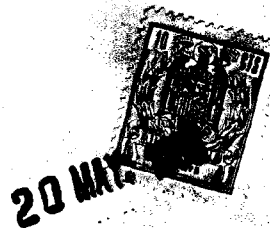
30. La fig. 2, representa la sección longitudinal



5. mediante soldadura electrónica o de alta frecuencia respetando unos pequeños canalillos (6) para carga del producto, los cuales van desde el culote del alvéolo (3) hasta el mismo borde exterior del envase. Salvo este detalle de los canalillos (6) y la circunstancia de que los alvéolos (3) están cuidadosamente conformados para que puedan cumplir su función de moldes, el resto de la configuración del estuche capsulado es más o menos conocido y se viene utilizando para obtener los envases clásicos a que nos hemos referido anteriormente.

10. Una vez contruidos los alvéolos (3) tal como se representa en las figs. 1 y 2, por medio de una aguja hueca perteneciente al dispositivo para cargar el producto, mantenido en estado líquido por calor, haciendo entrar dicha aguja por los canalillos (6) se procede al relleno de los alvéolos (3) citados que, lógicamente, solo admiten una dosis que se puede predeterminar con el tamaño de las embuticiones realizadas anteriormente sobre las láminas de material plástico. Una vez realizado el llenado, con auxilio de un elemento soldador apropiado, de pinza, de rulinas, etc. se procede al cerrado de los canalillos (6) actuando sobre una banda longitudinal (7) del borde del envase, el cual es ahora sometido a enfriamiento, con lo que se consigue la solidificación del producto inyectado, el cual adopta en su nuevo estado las formas interiores de los alvéolos (3), cada uno de los cuales se ha constituido en particular molde de una unidad de utilización como un supositorio o resultado similar.

30. Tal y como se realiza en los envases actuales,



de un alvéolo abierto por II-II de la fig. 1.

La fig. 3, representa la sección longitudinal del envase capsulado múltiple por III-III de la fig. 1.

La fig. 4, representa la sección longitudinal de un alvéolo lleno y cerrado por IV-IV de la fig. 1.

5.

Nuestro envase capsulado múltiple va a ser ahora descrito utilizando una nomenclatura que expñemos a continuación y que también ha sido utilizada en la señalización de las ilustraciones de la antedicha hoja de planos:

10.

- (1) Lámina opaca.
- (2) Lámina transparente.
- (3) Alvéolos.
- (4) Producto moldeado.
- (5) Zona plana.
- (6) Canalillos para carga.
- (7) Banda longitudinal de cierre por soldadura.

15.

El envase capsulado está constituido por el adosamiento de dos láminas de un material tal como cloruro de polivinilo las que, de preferencia, son una opaca y la otra transparente; la lámina opaca (1) permite la impresión de marcas o distintivos que identifican al producto, mientras que la lámina transparente (2) permite la directa observación del contenido. En cada una de estas láminas, siguiendo cualquier procedimiento conocido, se forman embuticiones simétricas que, dispuestas adosadas en oposición, se complementan para constituir los alvéolos (3) destinados a contener el producto (4). Dichos alvéolos (3), de la manera clásica, están separados por una zona plana (5) en la que las dos láminas (1) (2) se unen

20.

25.

30.

20 MAY. 1951

20 MAY



el nuevo envase capsulado que acabamos de presentar debe ser sucesivamente fraccionado y destruido a medida que se vayan utilizando las piezas que contiene.

5.

Son variables las circunstancias de tamaño, forma y material y todas aquellas otras que no supongan una variación de la esencialidad del objeto expuesto en la pasada descripción, la cual deberá ser tomada en su más amplio sentido y no como una limitación de posibilidades de realización.

10.

El solicitante se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud al amparo del Convenio Internacional para la protección de la Propiedad Industrial.

15.

NOTA

El Modelo de Utilidad, que se solicita por veinte años, para España y sus Posesiones, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "ENVASE CAPSULADO MULTIPLE PARA SUPOSITARIOS Y PRODUCTOS FARMACEUTICOS ANALOGOS", según las características esenciales de las siguientes:

20.

REIVINDICACIONES

25.

1ª.- Envase capsulado múltiple para supositorios y productos farmacéuticos análogos, del tipo construido con dos láminas de material plástico, adosadas y soldadas o pegadas en las que, por lo menos en una de ellas, han sido previamente realizadas unas embuticiones que admiten holgadamente el producto a contener, caracterizado porque las citadas embuticiones que se realizan previamente en las láminas de material plástico y que en

30.



frentadas deben constituir el alvéolo, son hechas cuidadosamente y ajustando sus dimensiones a la dosis de producto que deban recibir, teniendo dichas embuticiones -- unas prolongaciones en media caña, salientes de cualquier punto apropiado como el correspondiente al culote y alcanzando todas ellas un borde, del envase, por lo que, al ser soldadas con soldadura de alta frecuencia las partes planas de las dos láminas antagónicas para formar los citados alvéolos, se forman también unos canalillos que van desde los mismos hasta el borde del envase, lo cual permite utilizar una aguja hueca perteneciente al dispositivo para cargar el producto (mantenido en estado líquido por calor), e introducirla por los citados canalillos procediéndose al relleno del alvéolo, después de lo cual, con auxilio de un elemento soldador apropiado, de pinza, de rulinas, etc., se procede al cerrado de los canalillos actuando sobre una banda longitudinal del borde del envase que, sometido a enfriamiento, da lugar a la solidificación del producto inyectado el cual adopta en su nuevo estado las formas interiores de los alvéolos antes rellenos, cada uno de los cuales se constituye en particular molde de una unidad de utilización como un supositorio o resultado similar.

2^a.- "ENVASE CAPSULADO MULTIPLE PARA SUPOSITORIOS Y PRODUCTOS FARMACEUTICOS ANALOGOS".

Según queda sustancialmente descrito en la pre-

.../...



sente Memoria que consta de ocho hojas escritas a máquina,
por una sola cara y acompañada de dibujos.

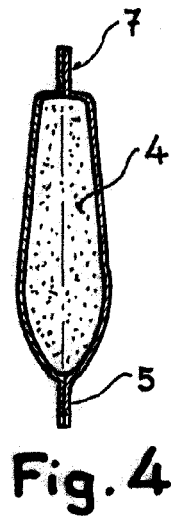
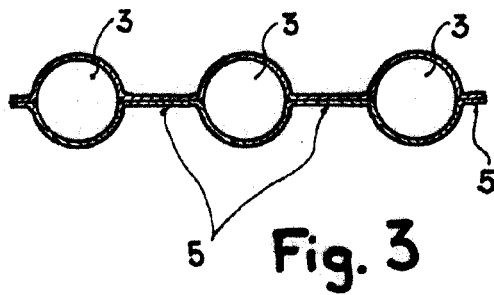
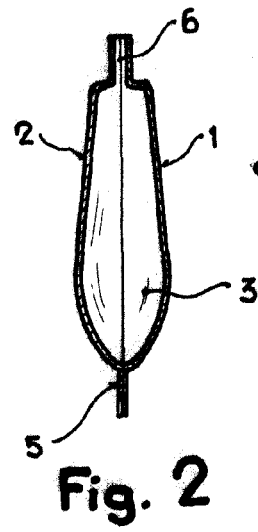
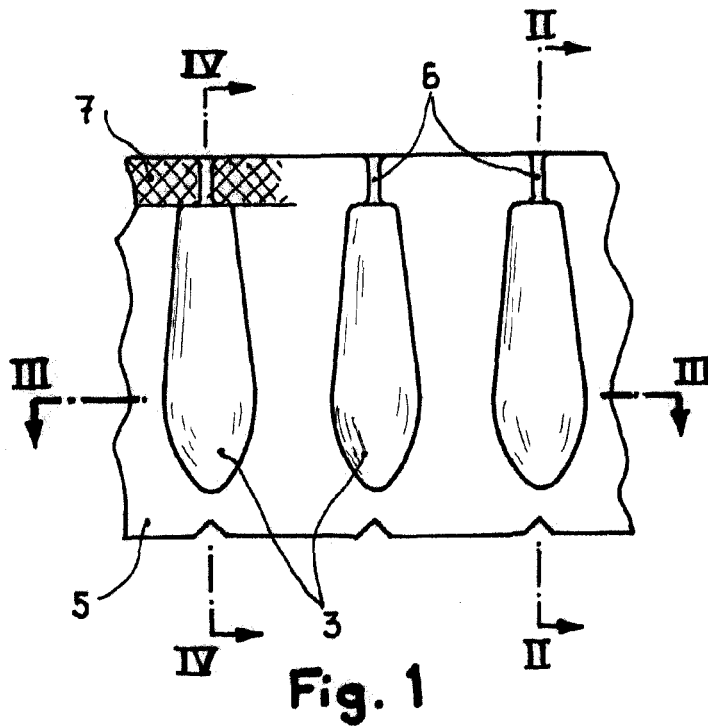
Madrid, 18 de Mayo de 1968.

MURTEN, S.A.

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.


Firmado: M.ª Dolores Jorquera



20 MAY

Madrid, 20 MAY, 1968
 KURTEN, S. A.
 P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
 P.P.

M. S. L.

Plumero: Sr. Dolores Jorquera

Escala variable