

138849

MODELO DE UTILIDAD



MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"ENVASE-MOLDE PARA PRODUCTOS FARMACEUTICOS"

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

138849



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-molde para productos farmacéuticos tales como supositorios y otros análogos susceptibles de derretirse ante la presencia de un calor moderado.

10. Consiste el objeto en un envase constituido por dos láminas de un material plástico adecuado (cloruro de polivinilo o similar) en el que, de la manera clásica se realizan unas embuticiones previas que, dispuestas enfrentadas y una vez que las partes planas de las citadas láminas han sido reunidas por medio de soldadura electrónica o de alta frecuencia, constituyen unos recipientes que son utilizados como molde que da forma a la sustancia que, en estado líquido por el calor, se vierte en ellos por --
15. unas bocas determinadas en la fase de embutición, las cuales bocas están guarnecidas por una pestaña común a todas ellas que forma un plano que favorece la suspensión del envase-molde en posición adecuada para permitir el --
20. llenado.

25. Este envase-molde permite simplificar notablemente la fabricación y manipulación durante el envasado de esta clase de productos que, hasta ahora, se venían conformando en moldes metálicos que había que enfriar antes de poder retirar las formas, las que era necesario --
30. mantener a baja temperatura hasta que les llegaba el momento de ser envasadas. Nuestro envase-molde recibe el producto en estado de fusión, quedando en perfectas condiciones para ser cerrado por medio de una banda laminar metálica provista de una emulsión termosoldable por una

20 MAY.



5. de sus caras, la que se adosa sobre la pestaña que guarnece las bocas de carga. Esta operación de cerrado puede - llevarse a cabo antes de que el producto recibido se solidifique, pudiendo entonces ser demorada todo el tiempo - que se desee la operación de enfriado, que ahora deja de ser esencial e, incluso, puede llegar a suprimirse si la fabricación se lleva a cabo en un local en que no haga calor.

10. Además de la ventaja económica que supone la simplificación del proceso de fabricación del producto farmacéutico, se consigue también la supresión total de los mol-des metálicos que hasta ahora se venían utilizando, los - - - - -
15. cuales se sustituyen por unos sencillos soportes que man-tienen en la debida posición para el llenado los envases-molde objeto de la invención.

Para mejor comprensión del objeto y solamente a título de ejemplo se adjunta una hoja de planos en la que:
20. La fig. 1, representa la vista del alzado late-ral de un envase-molde comportando tres alvéolos de conformación.

La fig. 2, representa la sección vertical por - - -
II-II de la fig. 1.

La fig. 3, representa una combinación de vista y corte según la sección III-III de la citada fig. 1.

25. En dicha figuras y en la subsiguiente descrip-
ción, los elementos componentes y sus partes principales han sido señalizados de acuerdo con la siguiente nomenc-
tura:

30. (1) Partes planas.
(2) Alvéolos de conformación.



- (3) Bocas de carga.
- (4) Pestaña plana.
- (5) Banda laminar de cierre.
- (6) Muestras de apertura.

5. Refiriéndonos a las ilustraciones de la hoja de planos, vemos que el estuche-envase se constituye por la embutición previa de los dos elementos laminares cuyas partes planas (1) se unen con soldadura de alta frecuencia de manera que las citadas embuticiones se sitúen --
10. enfrentadas en oposición para constituir los alvéolos -- de conformación (2), los cuales disponen en su parte superior de unas bocas de carga (3) circundadas por una -- común pestaña plana (4) que se presenta perpendicularmente a uno y otro lado de las partes planas soldadas --
15. (1).
- La función de esta pestaña plana (4) es la de colaborar con un adecuado soporte para mantener en la -- adecuada posición el estuche-envase y permitir su cómodo llenado, después de lo cual recibe la aplicación de
20. una banda laminar de cierre (5) mediante la que se obtu ran las bocas de carga (3) de todos los alvéolos (2) -- existentes. Dicha banda laminar de cierre (5) está rea lizada de preferencia con un material metálico ligero -- como aluminio o similar, en una de cuyas caras se ha --
25. provisto una emulsión de un material termosoldable que permite su unificación con el de la repetida pestaña -- plana (4).

30. El producto que, en estado líquido por el calor, se introduce por las relativamente amplias bocas -- de carga (3) en los alvéolos (2), se solidifica al en--



friarse dentro de los mismos adoptando sus formas interiores, por lo que cada uno de los citados alvéolos (2) se constituye en el molde particular de una unidad de consumo del producto de que se trate.

5. Cuando llega el momento de la utilización del producto es cuando se hace necesario que, si está reblan-
decido, sea sometido a enfriamiento y siempre se tiene la seguridad de que el citado producto adopta la forma conveniente al adquirir dureza dentro de su propio molde, el cual se abre por el borde contrario al de carga, en el que se han practicado las conocidas muescas de apertura (6), por las que se inician las roturas de las paredes del envase.

10. Son variables las circunstancias de tamaño, forma y material particularmente referidas a cada uno de los elementos que integran el conjunto, en el que podrá ser variado todo aquello que no suponga una alteración 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.

20. 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.

25. 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-MOLDE PARA PRODUCTOS FARMACEUTICOS", según las características



esenciales de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

5. 1ª.- Envase-molde para productos farmacéuticos, del tipo que se constituye por el adosamiento y soldadura de las partes planas de dos elementos laminares de material plástico en los que, por cualquier medio conocido, se realizan unas embuticiones previas caracterizado porque, al situarse enfrentadas en oposición dichas embuticiones forman unos alvéolos que se utilizan como moldes conformadores del producto que se introduce fundido por unas bocas de carga superiores que se muestran alineadas y circundadas por una común pestaña plana que se presenta perpendicularmente a uno y otro lado de las partes planas soldadas.
10. 2ª.- Envase-molde para productos farmacéuticos, según la 1ª reivindicación, caracterizado por una banda laminar de cierre que obtura conjuntamente las bocas de carga de todos los alvéolos que integran el dicho envase-molde, después de haber sido rellenados, cuya banda laminar está realizada con un material termosoldable y, de preferencia, con un material metálico ligero como aluminio o similar en una de cuyas caras (la de aplicación) se ha provisto una emulsión de un material termosoldable, que permite su unificación con el de la pestaña plana que contornea las antedichas bocas de carga.
15. 3ª.- "ENVASE-MOLDE PARA PRODUCTOS FARMACEUTICOS".
20. Según queda sustancialmente descrito en la --
25. . . . / . . .

138849

-7-

20 MAY.



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

Madrid, 20 de Mayo de 1968.

KURTEN, S.A.

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado: M.^a Dolores Gorquera

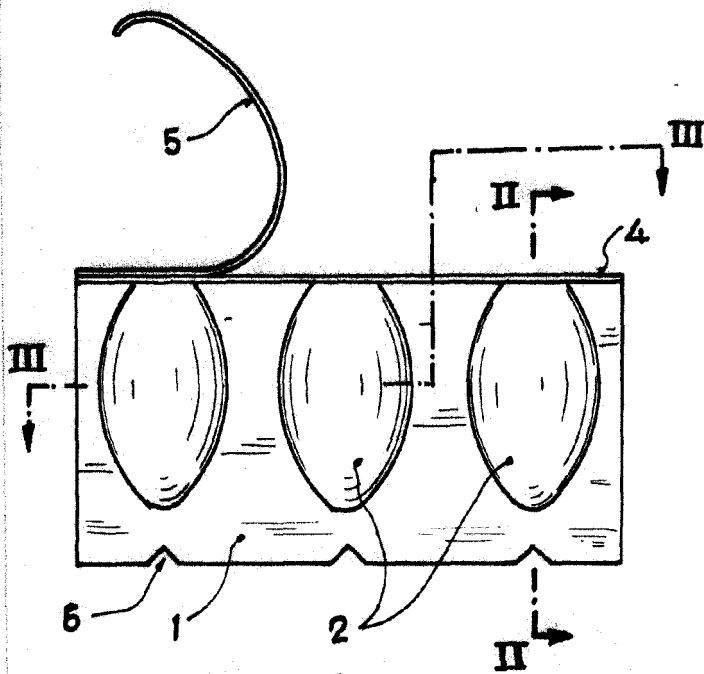


Fig. 1

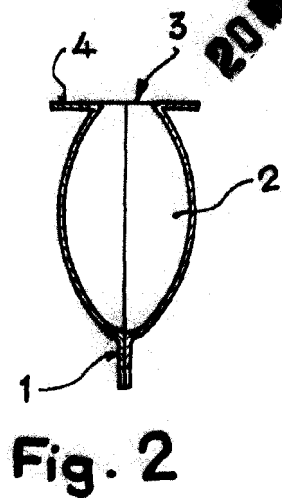


Fig. 2

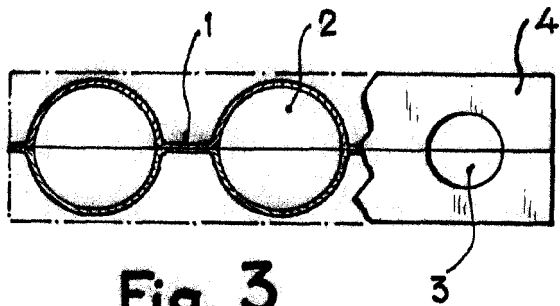


Fig. 3



Madrid 20 MAY. 1968

KURTEN, S.A.
P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZ
P. P.

Firmado: M.ª Dolores Jorquera

Escala variable