

PATENTE ESPAÑOLA
de invención.

MEMORIA

10124

descriptiva sobre *Perfeccionamiento en la construcción y
disposición de embudajes para líquidos viscosos y
material pastoso.*

POR

Emile Diquerez.

DE

St. Cloud,

(Departamento del Seine et Oise)

Francia.

PATENTE DE INVENCION.

=====

Cas. 325.

=====

Memoria descriptiva 2^a



sobre

"Perfeccionamientos en la construcción y
"disposición de embalajes para líquidos
"viscosos y materias pastosas".

=====

SOLICITANTE: EMILE PIQUEREZ, de nacionalidad suiza,
residente en: 4 Avenue de la Pommerale,
St. Cloud, (Dept^o del Seine & Oise),
Francia.

=====

El presente invento tiene por objeto la realización de un nuevo sistema de embalaje económico perfeccionado, destinado al acondicionamiento de líquidos viscosos y de materias de naturaleza pastosa, tales como los aceites

5. y las grasas, estando dicho embalaje establecido de manera que se pueda desocupar con facilidad y por completo. Es costumbre emplear, para el envase de pequeños volúmenes de materias, embalajes hechos en metales blandos, tales como el plomo o el estaño, de los que se expulsa el contenido

10. por aplastamiento. Ahora bien, semejantes embalajes no tienen utilización cuando se trata de volúmenes o cantidades de alguna importancia, por una parte, en razón a que su precio de coste resulta sumamente elevado y, por otra parte, en razón a su carencia de solidez. En efecto, en el curso de las

15. manipulaciones de estos embalajes, el metal dúctil que



constituye la pared se alarga y se deforma con tanta mayor facilidad cuanto mayor es el recipiente y de un peso más considerable.

20. El embalaje de sistema perfeccionado que constituye el objeto de este invento, remedia los citados inconvenientes. Está constituido esencialmente por un recipiente o envase que comprende un fondo rígido, que lleva un orificio de evacuación, cerrado normalmente de una manera cualquiera, estando la pared lateral del recipiente formada de una 25. materia flexible y prácticamente inextensible, que tiene la forma de una superficie susceptible de desarrollo y de poderse replegar sobre el fondo del recipiente cuando éste está vacío.

30. Con arreglo a una primera forma de ejecución, el fondo rígido es circular, al paso que la pared exterior afecta la forma de una superficie que en geometría es conocida por el nombre de "ángulo Wallis".

35. Con arreglo a otra forma de ejecución, el fondo rígido es cuadrado o rectangular, mientras que la pared lateral es un prisma triangular, una de cuyas caras está constituida por el fondo mismo.

40. Con arreglo a otra forma de ejecución, el fondo rígido también es cuadrado o rectangular, afectando la pared lateral la forma de un prisma recto que tiene dicho fondo por base y vá coronado por un prisma triangular.

45. Con arreglo a otra forma de ejecución, el fondo rígido es de configuración triangular, constituyendo la pared un tetraedro regular o irregular, cuyo fondo constituye una de las caras.

50. Por último, con arreglo a otra forma más de ejecución el fondo rígido es polígono, teniendo la pared lateral forma de pirámide.

En todas las formas de ejecución antedichas que comprenden caras o superficies planas, algunas de estas caras deberán formar pliegues, a fin de que el conjunto de



12 NOV

la superficie pueda quedar, sin rasgadura del metal, aplicado sobre el fondo del envase. Dichos pliegues se facilitarán mediante un trazado previo.

55. Podrá resultar ventajoso constituir las diferentes caras o superficies con hojas de materiales que difieran en su rigidez, con objeto de que determinadas caras se plieguen antes que las otras.

60. Los embalajes con arreglo a este invento estarán ventajosa y económicamente constituidos por medio de un papel impermeabilizado, por cualquier medio o procedimiento conocido, para que no pueda calarse o rezumarse el producto que deban contener.

65. El fondo rígido será de cartón, de metal o de cualquier otro material e irá unido a la pared lateral por medio de engaste, pegadura o cualquier otro procedimiento adecuado.

70. La pared lateral podrá estar constituida por un tejido impermeabilizado, o por una mezcla de papel y de tejido que constituya una especie de papel armado o de gran cuerpo.

75. El orificio de vaciado que lleve el fondo del envase, podrá ir trazado simplemente sobre él, para que se perforo únicamente en el momento de servirse de él. Ello será factible todas las veces que se pueda llenar el recipiente, por cualquier otro conducto que no sea el orificio de evacuación. Esto será posible, sobre todo, cuando se trate de un recipiente o envase que afecte la forma antedicha de ángulo Wallis, lo cual se podrá conseguir aplastando un cono truncado, hasta que la base menor quede reducida a una línea recta. Dicho volumen podrá ser llenado por la expresada vía, antes de cerrarse la base pequeña o menor.

80. El orificio de evacuación podrá estar cerrado por un opérculo pegado al fondo, o soldado a éste dado caso que sea metálico. Tambien podrá ir taponado por

85.



un sistema cualquiera de cápsula inviolable que imposibilite todo uso fraudulento del envase.

En la descripción siguiente, que habrá de compararse con los dibujos que se acompañan se representan ejemplos de realización de envases con arreglo al invento,

90.

En dichos dibujos, las Figs. 1, 2 y 4 muestran recipientes que afectan: En la Fig. 1, la forma de un ángulo Wallis, en la Fig. 2 la de un prisma triangular, y en la Fig. 3 la forma de un prisma rectangular coronado por un prisma triangular.

95.

Con arreglo a la Fig. 1, el embalaje está constituido por un fondo circular 1, hecho de cartón rígido o de un metal delgado, y por una pared exterior 2, hecha de papel de gran cuerpo e impermeabilizado. Dicha pared se obtiene recortando una plantilla de papel que tenga la forma de la superficie desarrollada de un cono truncado, enrollando dicha superficie para formar el tronco de cono, y colocando seguidamente el fondo que se une a la pared lateral por un engaste fuerte. Las dimensiones del tronco de cono están determinadas de tal manera que el largo de la circunferencia de la base menor sea igual al doble del diámetro de la base grande o mayor. Dicho fondo 1 presenta en su centro un orificio 3 cerrado por un opérculo 4. Si el fondo es de cartón, el opérculo o tapa estará constituido por una hoja de un papel fuerte encolada o sólidamente pegada al fondo, quedando levantada la lengüetilla 5 del opérculo para que se pueda arrancar. Si el fondo es de metal, dicho opérculo se cerrará por medio de una plaquita o chapa de hoja de lata soldada por su periferia, y que podrá arrancarse tirando siempre de la lengüeta 5.

100.

105.

110.

115.

Después de fabricado el envase se barniza o impermeabiliza de una manera apropiada cualquiera, utilizando al efecto una materia que sea insoluble en el producto que esté destinado a contener el embalaje.

120.



El envase se llena o carga por la pequeña base del cono, que ha quedado abierta, y luego ésta se atenaza hasta juntar por completo los dos labios de la abertura que se cierran seguidamente por medio de un broche o abrazadera
125. metálica 6 en forma de U, replegada y engastada.

Con arreglo a la forma de ejecución de la Fig. 2, la base 7 del recipiente afecta forma cuadrada, con los ángulos o cantos ligeramente redondeados, mientras que la pared lateral 8 está formada por una hoja de papel
130. cuya forma en desarrollo se representa en la Fig. 3. Dicha hoja se pliega por las líneas 9-10-11-12 para formar un prisma triangular, juntándose y pegándose los dos bordes 13-13'. Preferentemente, esta unión de los bordes deberá hacerse por una de las caras más bien que por un arista,
135. a fin de no restar resistencia al conjunto. El fondo 7 hecho de cartón o de metal, presentando en su centro el agujero de evacuación cerrado por el opérculo 4 es postizo y vá engastado en la pared lateral plegada.

Esta forma de recipiente se llena separando los
140. dos bordes que forman el arista 14 y que luego se juntan por medio de una cinta metálica 6, en forma de U replegada y engastada.

Para expulsar, por el orificio 3, la materia contenida en el envase, bastará con aplastar éste uniendo
145. o juntando las caras laterales del prisma. Las superficies triangulares deberán plegarse entonces según el trazado 15. Para facilitar este plegado, la plantilla del material lleva el trazado punteado 15 que se señala en la Fig. 3.

En el ejemplo de la Fig. 4, el fondo 7 es idéntico
150. al de la Fig. 2, pero la pared está formada por una hoja 16 plegada y encolada o pegada de manera que forme un prisma rectangular, cuyos bordes se juntan después de llenado el envase, fijándose por medio de un broche de cierre 6, como en los ejemplos precedentes. Dicho cierre
155. requiere el plegado de las caras extremas 16ª del prisma,



sobre las cuales se hace el trazado de los pliegues al recortarse la plantilla o patrón.

Podrán, claro está, idearse otras formas, como por ejemplo la de un tetraedro regular cuyo fondo fuese triangular, o la de una pirámide cuyo fondo fuese polígono, estando la pared lateral hecha de una hoja recortada según el desarrollo geométrico de dicha superficie. Se trazarian en tales casos pliegues en cada una de las caras a fin de facilitar el plegado y poder efectuar el aplastamiento del envase en todas sus partes.

Tratándose de un envase o volumen que tenga un vértice en la parte opuesta al fondo, las superficies laterales deberán ir reforzadas en dicho punto, y unidas por una pieza de metal o de una materia maleable o moldeada estampada con la forma de la superficie y pegada o encolada a la pared. En semejante caso el recipiente se llenaría por el orificio de evacuación que solo se cerraría después.

La pared lateral, en vez de ser de papel, podría ser de cualquier otra materia suficientemente flexible, que se pueda aplastar y replegar sobre sí misma, pero que sea inextensible o inestirable. Se podrían emplear, al efecto, tejidos untados de cualquier materia conveniente, como por ejemplo tejidos o hule con baño de aceite. Tambien se podrían utilizar papeles con cuerpo o armadura de tela.

A la pared lateral se le podría dar forma definitiva en un molde; así, por ejemplo, tratándose de una pared de papel, ésta se obtendría colando pasta de celulosa en un molde de configuración apropiada, con lo cual se podría prescindir de las pegaduras y del cierre de broche 6. Semejantes métodos de fabricación de objetos de papel son ya en sí conocidos, circunscribiéndose el presente invento a la nueva aplicación de dichos métodos.

N O T A.

Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como la manera de llevarlo a cabo en la



47

práctica, se hace constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle, sin que por ello se altere el principio fundamental del invento. También se hace constar que dicho invento se refiere a una patente presentada en Francia con fecha 14 de Noviembre de 1934, bajo el Nº 376.555, accogiéndose, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia de dicho invento y por lo que se solicite patente de invención, por veinte años en España: "Perfeccionamientos en la construcción y disposición de embalajes para líquidos viscosos y materias pastosas"; caracterizándose por lo siguiente:

19.- Perfeccionamientos en la construcción y disposición de embalajes para líquidos viscosos y materias pastosas, caracterizándose por el hecho de que el embalaje o envase está constituido por un fondo rígido en el que hay perforado un orificio de evacuación, y por una pared lateral hecha de una materia flexible, pero inextensible o inestirable, que tiene la forma de una superficie desarrollable que se puede aplicar sobre el fondo cuando el envase está vacío, siendo el fondo del envase, con arreglo a una primera forma de ejecución, circular, y afectando la superficie exterior la forma de un ángulo Wallis.

20.- Perfeccionamientos en la construcción y disposición de embalajes para líquidos viscosos y materias pastosas, caracterizándose por una segunda forma de ejecución del envase, según la cual el fondo es cuadrado o rectangular, teniendo la superficie exterior la forma de un prisma triangular, una de cuyas caras está constituida por el fondo mismo.

30.- Perfeccionamientos en la construcción y disposición de embalajes para líquidos viscosos y materias pastosas, caracterizándose por otra forma de



ejecución según la cual el fondo es cuadrado o rectangular, afectando la superficie exterior la forma de un prisma rectangular coronado por un prisma triangular.

230. 4º.- Perfeccionamientos en la construcción y disposición de embalajes para líquidos viscosos y materias pastosas, caracterizándose por otra forma de ejecución según la cual el fondo es triangular o polígono, presentando la superficie exterior la forma de un tetraedro o de una pirámide.
235. 5º.- Perfeccionamientos en la construcción y disposición de embalajes para líquidos viscosos y materias pastosas, con arreglo a las reivindicaciones precedentes, y según los cuales en aquellas formas de ejecución que llevan caras o superficies planas, ván trazados unos
240. pliegues en determinadas de dichas caras, a fin de facilitar su plegado al ser aplastado el envase para expulsar de él el contenido; en las formas de ejecución que presentan una arista opuesta al fondo, los bordes de las caras que forman el arista ván unidos por una
245. pieza rígida replegada y aplastada para formar una junta hermética, mientras que en las formas de ejecución que presentan un vértice, en la parte opuesta al fondo, las caras ván unidas en dicho punto por una pieza rígida que tiene la forma de la superficie y vá pegada a ésta.
250. 6º.- Perfeccionamientos en la construcción y disposición de embalajes para líquidos viscosos y materias pastosas, con arreglo a una cualquiera de las reivindicaciones precedentes, según los cuales, dichos envases o embalajes pueden realizarse con un fondo de cartón rígido, o de metal,
255. y una pared lateral de papel convenientemente enrollada o plegada, y unida al citado fondo mediante encolado o engaste.
260. 7º.- Perfeccionamientos en la construcción y disposición de embalajes para líquidos viscosos y materias pastosas, caracterizándose por una variante en la ejecución,



según la cual la pared lateral es de un tejido impermeabilizado convenientemente enrollado o plegado, y unido al fondo del envase mediante encolado u otra pegadura o engaste.

265. 8ª.- Perfeccionamientos en la construcción y disposición de embalajes para líquidos viscosos y materias pastosas, caracterizándose por otra variante en la ejecución, según la cual la pared lateral es de un papel moldeado sin juntas ni pegadura.

270. 9ª.- Perfeccionamientos en la construcción y disposición de embalajes para líquidos viscosos y materias pastosas, según los cuales, en aquellas formas de ejecución en que los envases están constituidos por un papel, un tejido u otras materias permeables, dichas materias se hacen impenetrables a las materias o sustancias que deba contener el envase, mediante un barnizado o una 275. impregnación efectuada antes de llenar el envase; en estos casos el orificio de evacuación practicado en el fondo del recipiente, vé simplemente trazado en éste y solo se recorta en el momento de ir a desocuparlo.

280. 10ª.- Perfeccionamientos en la construcción y disposición de embalajes para líquidos viscosos y materias pastosas, según los cuales, con arreglo a una variante, el orificio de evacuación que se especifica en la reivindicación 9ª, vé cerrado por un opérculo, encolado o soldado, o por medio de un sistema de cápsula inviolable que se 285. arranca o que se rasga en el momento de emplearse el envase.

"Perfeccionamientos en la construcción y disposición de embalajes para líquidos viscosos y materias pastosas"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente 290. memoria e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

Esta memoria consta de nueve hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 12 Noviembre de 1935.
EMILE RIQUEZ.

P.P.

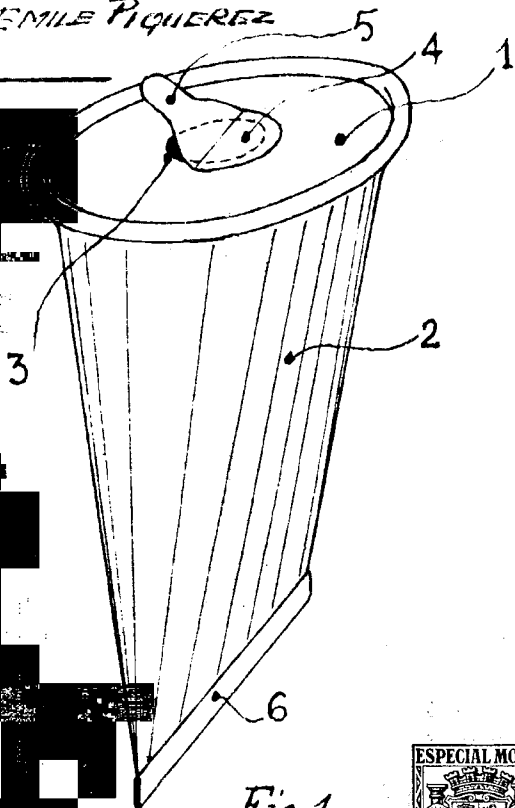


Fig. 1

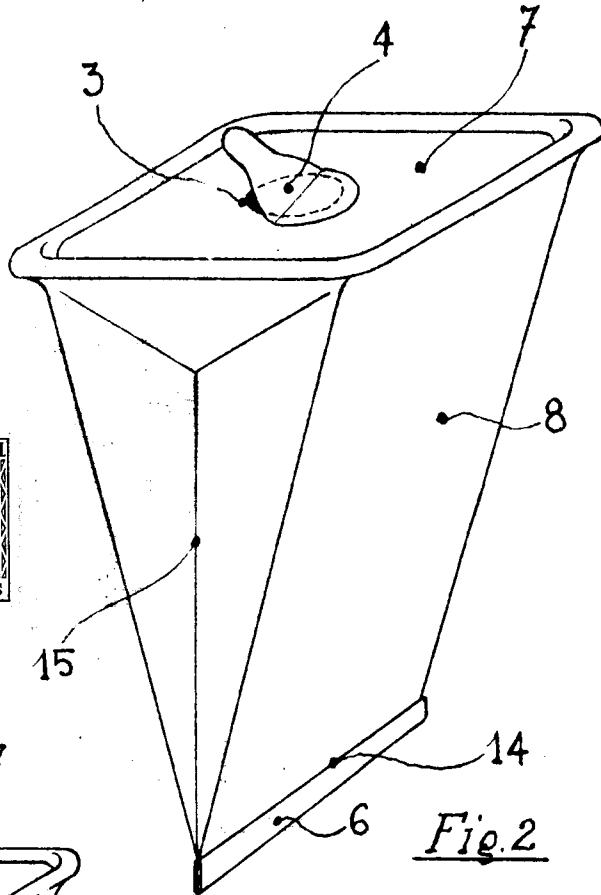


Fig. 2

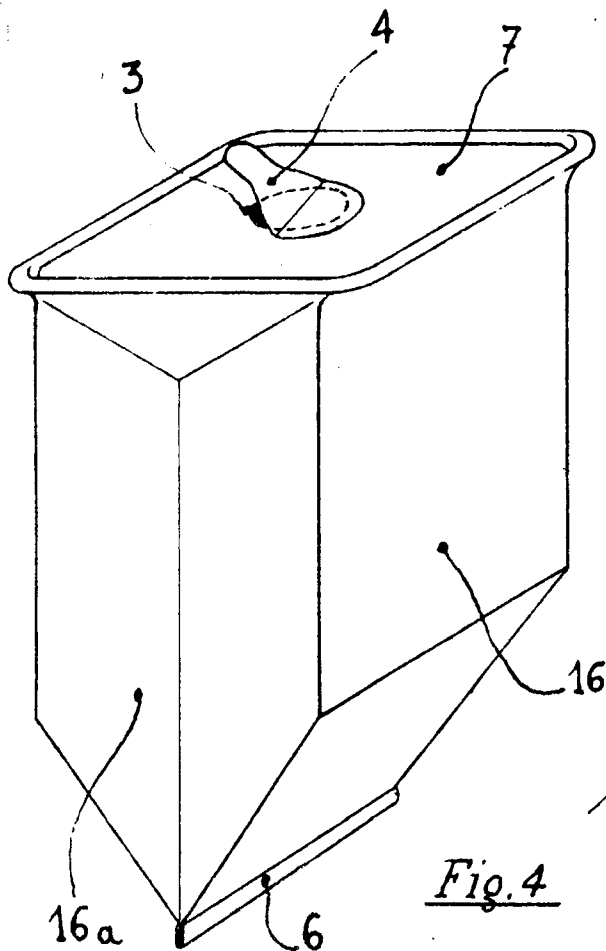


Fig. 4

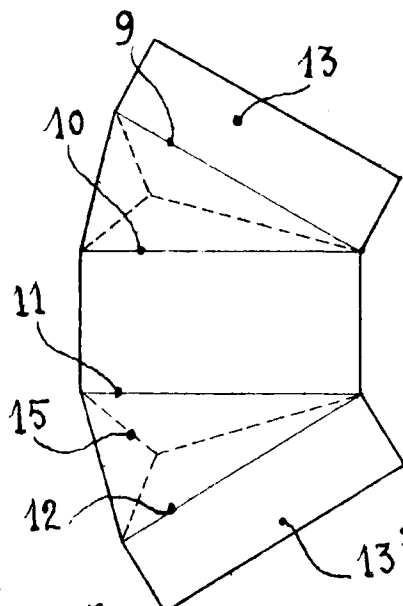


Fig. 3

MADRID 12 NOVIEMBRE 1935
 EMILE PIQUERAZ
 P.P.

Camacho
Fig. 3