

145962



145,962

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

por VEINTE años

en España, a favor de la firma IBEROAMERICANA DEL EM
BALAJE, S.A. entidad española, establecida en Madrid,
Torre de Madrid, 5º- 8 y 9; cuyo Modelo de Utilidad
se refiere a:

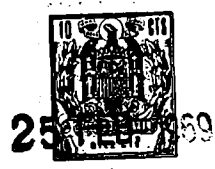
"UN EMBALAJE CON ACONDICIONADORES INCOR
PORADOS"

.o.o.o.

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

El modelo se refiere, conforme su enunciado
indica, a un embalaje con acondicionadores incorpora-
dos que presenta mejoras en su diseño, montaje y orga-
nización, cumpliendo el fin para el que, específica-
5. mente, ha sido concebido, con una seguridad y eficacia
máximas.

Un objeto del modelo es el de diseñar un em-
balaje de estructuración laminar, el cual mediante -
adecuados plegamientos constituya un envase cerrado,
10. aportando hacia el interior medios para la correcta
sujeción de la mercancía a transportar, de modo que,
esta última, quede convenientemente separada de los -
paramentos que cierran el sistema.



De acuerdo con la idea del modelo se estructura un embalaje laminar, de desarrollo lateral y cierre por solapa, sobre arista, del cual desde sus bordes perimetrales, se proyectan faldones convenientemente configurados para determinar los acondicionadores internos de la mercancía, así como los cierres, superior y de fondo, del envase. El conjunto del embalaje presenta una línea o plano de simetría, según se considere el desarrollo laminar abierto o montado, respectivamente; estableciendo esta correspondencia la línea perimétrica media de la altura del envase. Así, pues en el transcurso de esta descripción, se expondrá la organización de los faldones pertenecientes al borde superior del embalaje, siendo la organización de fondo rigurosamente idéntica a aquellas.

Los cuatro faldones anexos al borde superior del envase, son iguales dos a dos y dispuestos enfrentadamente de modo que un par de ellos determina el plano de cierre y el otro par conforman sendos acondicionadores cada uno de los cuales previamente montado se incluye en el interior del recinto.

Una vez se haya comprendido con mayor claridad el conjunto del modelo, otros detalles y características del mismo, se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que se da a continuación, en la que se exponen los detalles más particulares del modelo, como, asimismo, de los medios que para su puesta en práctica pueden emplearse. Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso posible de realización práctica, pero el modelo,



no queda limitado, exactamente, a los detalles que aqui se exponen, debiendo ser considerada, por tanto, esta descripción, desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

5. Una idea más amplia de la invención, la proporciona la descripción siguiente, en la que se hace referencia a la lámina de dibujo ilustrativo que a esta memoria se acompaña, y en la que de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos por el invento.

10. En estos dibujos se usan marcas de referencia semejantes para indicar piezas, conjuntos o partes que se corresponden en las distintas vistas presentadas, cuyas piezas, detalle y organización se definen de una manera específica en el transcurso de esta memoria y después, se concretan en las notas reivindicatorias finales.

En dichos dibujos:

20. La figura 1ª, representa el desarrollo laminar a partir del cual se organiza el embalaje aquí preconizado.

25. La figura 2ª, muestra una vista en perspectiva del envase, parcialmente montado, presentando parte de sus faldones marginales hacia el exterior a fin de proporcionar una idea clara de la configuración espacial adoptada por los mismos, y en especial la correspondiente a los acondicionadores interiores.

30. La figura 3ª, representa la vista de una sección del envase, realizada según un plano vertical, perpendicular a las paredes laterales que comportan los

25



faldones que configuran los elementos acondicionadores.

En relación con las figuras anteriormente comentadas se hace la aclaración de que, en la 1ª de ellas se indica con -1- los planos que conformaran las paredes laterales del envase y con -2- los determinantes de los testeros, siendo -3- la orejeta que mediante solape por arista cerrará el desarrollo perimetral del mismo. El orden de faldones emitidos por los parámetros -1-, tanto en sentido ascendente como descendente, se señalan con -4- y constituyen el cerramiento superior e inferior del envase, siendo -5- la zona marginal de los mismos, destinada al mantenimiento, en posición, de los acondicionadores merced a las escotaduras -6-, tal y como se verá más adelante.

El orden de faldones emitidos, tanto superior como inferiormente, por los testeros -2- presentan subdivisiones en sus planos, por adecuadas líneas de plegamiento, cuyos rectángulos parciales se numeran de dentro a afuera con -7-, -8-, -9- y -10- contando este último con la escotadura -14-, destinada a ubicar en ella una zona de la pestaña -5- perteneciente al faldón -4-. Los rectángulos parciales -7- presentan la escotadura -11-, centralmente dispuesta, y sus homónimos -8- y -9- cuentan con los ranurados -12-, unidos entre si por las líneas de plegado -13- merced a las cuales la superficie comprendida entre ellas, determina, en montaje, un escalón distanciador en el que encaja una de las aristas del elemento a proteger y embalar por el sistema.

En la representación del envase, parcialmente montado, de la figura 2ª se aprecia con absoluta

25 FEB



- 5 -

- claridad la forma de preparar el embalaje; una vez mon
tado el desarrollo lateral del mismo, se procede a si-
tuar en posición los acondicionadores de fondo arrollando
los rectangulos -7-, -8-, -9- y -10-, con las zonas
5. -15- remetidas hacia el interior del prisma construido
determinando cajeados de tope para el elemento a emba-
lar. Montados los dos acondicionadores de la referida
zona se pliegan las semitapas -4-, con sus pestañas
-5-, enfrentadas hacia adentro y las escotaduras -6-,
10. encepando una zona central de los rectangulos -8-, lo
que impide cualquier deformación de los acondicionado
res. Los remanentes extremos de las pestañas -5- que-
dan incluidos en las escotaduras -11- coadyuvando al -
cierre y a la indeformabilidad del sistema. El ciclo se
15. repite nuevamente con la zona opuesta y simétrica del
envase, luego de haberlo invertido e incluido en el in
terior del mismo el elemento a transportar.

- Se comprenderá fácilmente, después de obser-
var los dibujos y la descripción precedente, que la ac-
20. tual concepción proporciona una construcción sencilla y
efectiva, susceptible de poder ser llevado a la práctica
ca, asegurando la obtención de una manufactura relati-
vamente barata.

- Este detalle de economía adquiere gran impor-
25. tancia si se considera en los términos de una producción
en escala, ya que es evidente, que el mercado puede ab-
sorber en cantidades muy considerables del objeto que
constituye la invención y cualquier pequeño ahorro lo-
grado mediante la aportación de ciertas mejoras durante
30. su fabricación, puede adquirir elevadas proporciones.

25 F



5. Se reitera que en el objeto que constituye el actual modelo, serán susceptibles de introducirse todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando, que, con las variantes que se introduzcan, no se cambie, altere, o modifique la esencialidad del objeto descrito.

NOTA:

10. Se declara como de novedad y propiedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes

REIVINDICACIONES:

15. 1ª.- Un embalaje con acondicionadores incorporados, del tipo de los constituidos a partir de una porción laminar convenientemente estructurada, para determinar, por montaje, un desarrollo lateral cerrado por solapa en arista, contando dicho desarrollo con faldones emitidos desde los bordes superiores e inferiores del mismo, para conformar los elementos acondicionadores y semitapas de cierre del sistema; caracterizado porque cada uno de los faldones proyectados por los bordes de las paredes laterales del envase presentan una zona marginal extrema, delimitada por línea de pliegado interior, cuya zona posee dos escotaduras normales a la línea de borde y equidistantes de los extremos del mismo, los cuales faldones, coplanariamente dispuestos, dos a dos, y con sus zonas marginales extremas plegadas hacia adentro del recinto a formar, determinan los planos de cobertura y fondo del embalaje.
- 20.
- 25.
30. 2ª.- Un embalaje con acondicionadores incor-

25 F



- porados, caracterizado porque cada uno de los faldones emitidos por los bordes correspondientes a los paramentos testeros del mismo, se encuentra dividido, mediante líneas de plegamiento equidistantes y uniformemente distribuidas entre si, en cuatro zonas, las cuales zonas plegadas, ortogonalmente, de modo sucesivo determinan elementos distanciadores anexos a los bordes de los paramentos testeros; caracterizandose, además dichos elementos distanciadores por presentar, cada uno de ellos, un retranqueo parcial de su arista libre inferior favorecida por sendas escotaduras con proyección interna de los planos confluyentes en ella, constituyendo un escalón de apoyo para el elemento a transportar, así como tambien por poseer los paramentos de dichos distanciadores ciertas escotaduras para la inclusión en ellas de las pestañas marginales de las semitapas.
- 5.
 - 10.
 - 15.

3ª.-"UN EMBALAJE CON ACONDICIONADORES INCORPORADOS".-

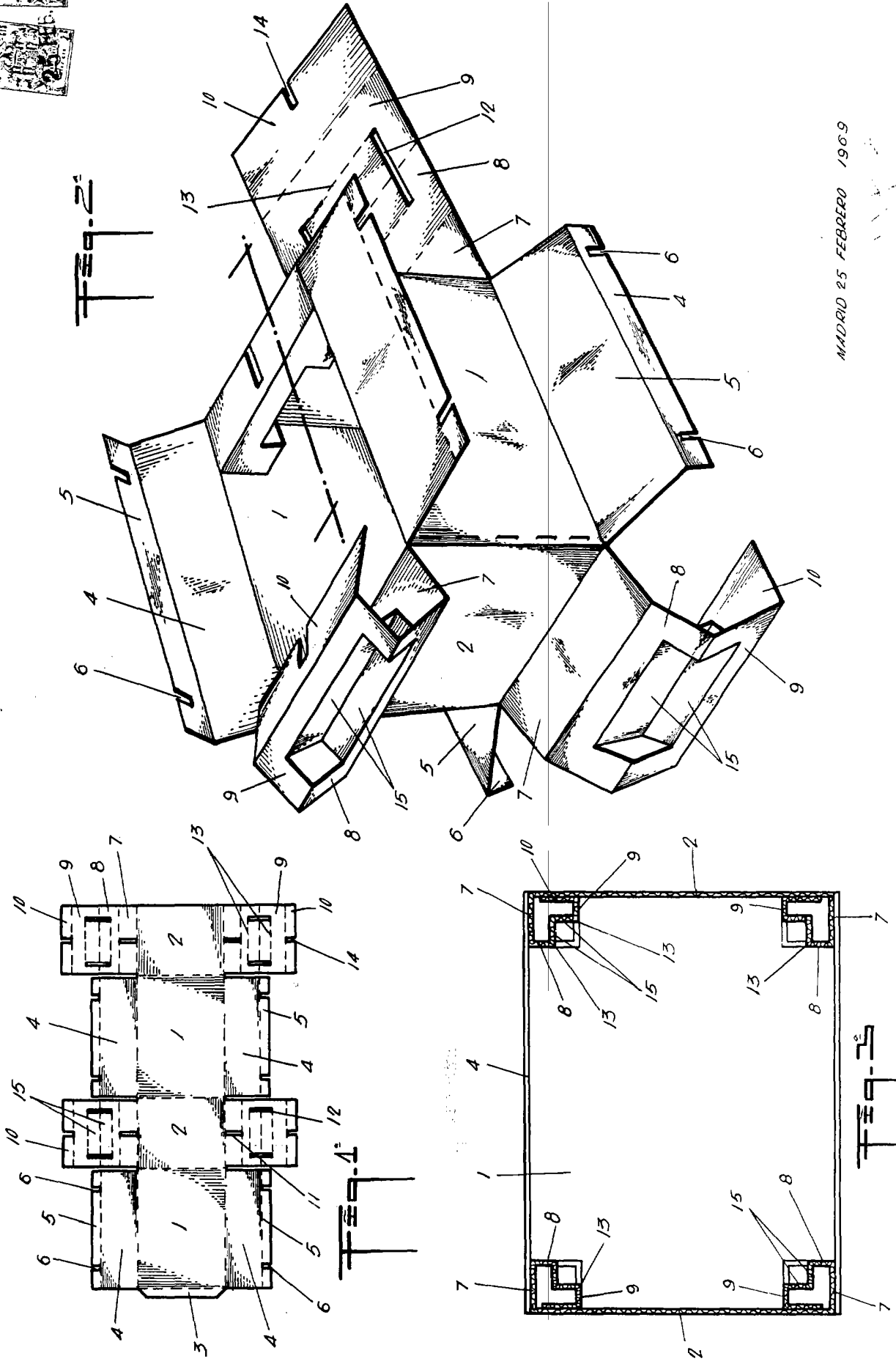
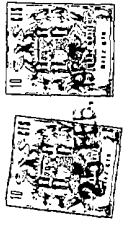
- Todo ello, conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de SIETE hojas, escritas a maquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.
- 20.

Madrid, 25 de febrero de 1.969

E. GONZALEZ VACAS
P.P.

145962 HOJA UNICA

IBEROAMERICANA DEL EMBALAJE S.A.



MADRID 25 FEBRERO 1969

ESCALA VARIABLE