

154042



MODELO DE UTILIDAD 8 NOV. 1969

Your ref: No.RP7456-M.

*Memoria Descriptiva*

sobre:

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION I. P. C.	
CLASE	A 47
SUBCLASE	J

MOLDE PARA PRODUCTOS ALIMENTICIOS Y SIMILARES.

-----

*Solicitante:* REXALL DRUG AND CHEMICAL COMPANY, entidad norteamericana, residente en 8480 Beverly Boulevard, Los Angeles, California 90054, EE. UU. de A.

-----

5. La presente invención se refiere, de un modo general, a moldes para materias gelatinosas o congelables que se vierten en el molde en forma líquida o semilíquida y que se solidifican en el mismo para formar un producto moldeado que conserva su forma. De una forma más espe-



cífica, el invento se refiere a un molde particularmente útil en la formación y conservación de productos alimenticios como son los postres a base de gelatina. El invento se refiere también a los medios de cierre y fijación útiles para dichos moldes.

5.

Este invento tiene por objeto proporcionar un molde del tipo citado diseñado para formar productos de diversas configuraciones ornamentales utilizando el menor número posible de componentes.

10.

Otro objeto adicional del invento es proporcionar un molde y una tapa para el mismo, caracterizado porque la tapa puede invertirse simplemente para adaptar el molde a que forme un producto con un dibujo diferente al formado cuando el molde se halla en posición normal.

15.

Otra finalidad del invento, en una modalidad específica del mismo, es proporcionar un molde para producto alimenticio en porciones individuales.

20.

Otro de los fines del invento es proporcionar un elemento de fijación y cierre reversible no roscado para ser utilizado con un molde y otros artículos de cuerpo hueco.

25.

Estos y otros objetos del invento se pondrán de manifiesto en el transcurso de la descripción del mismo y en los dibujos adjuntos que ilustran una modalidad específica del invento.

En los dibujos:

La figura 1, es una vista en perspectiva que representa un molde ensamblado según el invento.

30.

La figura 2, es una vista en planta superior de la tapa superior del molde ilustrado en la figura 1.



La figura 3, es una vista en planta inferior del cierre inferior del molde de la figura 1.

5. La figura 4, es una vista de costado, fragmentada, del molde de la figura 1, con una parte cortada del mismo ilustrada en sección transversal por comodidad de ilustración.

10. La figura 5, es una vista a mayor escala, de corte transversal, de la tapa o cierre superior y parte central del moldeo de la figura 4, que ilustra detalles de construcción del molde central y superficie de contacto o zona interfacial con la tapa en una posición invertida a la ilustrada en la figura 4.

15. La figura 6, es una vista similar a la figura 4 e ilustra detalles de construcción del molde central y zona interfacial de la tapa inferior; y

La figura 7, es una vista de corte transversal, a mayor escala, del molde central zona interfacial de la tapa inferior e ilustra detalles de la construcción de los mismos.

20. Refiriéndonos ahora a los dibujos, el molde ilustrado en 10 comprende un elemento de cierre o tapa reversible 11, una parte de molde central 12 y una tapa o cierre grande extremo 13. Ambas tapas 11 y 13 pueden desmontarse hacia el exterior de la parte central del molde 12. Según se puede ver en la figura 4 con mayor claridad, la parte central del molde está formada como un cuerpo hueco que tiene un espesor de pared generalmente uniforme.

25. Las tapas 11 y 13 tienen un diámetro suficiente para permitir la colocación o almacenamiento del molde 10 de forma que sirva como base una u otra tapa. En la modeli-

30.



18 NOV. 1969

dad ilustrada, la proporción entre los diámetros de la tapa extrema grande y el elemento de cierre o tapa reversible superior es tal que no puede volverse con facilidad y el molde se puede colocar en posición no oscilante sobre la tapa extrema reversible pequeña 11 sin el peligro de volver por una sección inadvertida como podría ocurrir si se colocaran varios moldes juntos almacenados.

5.

La tapa de cierre reversible 11 está formada con una pared central sin perforar 14. Una banda a modo de collar periférica 15 forma parte íntegra de la porción de pared 14. La banda comprende partes de pared lateral 16 que salen de la parte de pared central hacia el exterior y hacia el interior. Una parte cortada periférica 17 se halla situada junto a la pared 14 en el interior de la banda 15. Saliendo de la parte cortada 17 a ambos lados de la pared 14 se hallan partes 18 que se proyectan hacia el interior y que terminan en un radio curvado de entrada 19.

10.

15.

En la modalidad ilustrada, la parte de pared central 14 forma parte íntegra de un contorno saliente 20 y un contorno endentado 21. Estos contornos se hallan dispuestos con el fin de adaptar el molde para formar un dibujo, en el producto moldeado cuando se invierte la tapa, diferente al que se formaría cuando se coloca la tapa en una posición normal. Según se puede ver en la figura 5 con mayor claridad, el contorno saliente 20 y el contorno endentado 21 son simplemente la configuración complementaria correspondiente entre sí, hallándose formados dichos contornos por una pared simple de espesor uniforme.

20.

25.

30.

Según se puede ver mejor en las figuras 1 y 2,



8 NOV. 1969

5. los contornos 22 del elemento de tapa reversibles 11 tienen una configuración poliangular. La configuración poliangular particular ilustrada no solo proporciona un dibujo estético agradable al producto moldeado final, sino que además, debido a la ausencia de ángulos agudos, la configuración ilustrada permite quitar con facilidad la tapa sin estropear la superficie superior del producto moldeado. Según se pondrá de manifiesto por las diversas figuras de los dibujos, todos los ángulos de la configuración poliangular son generalmente obtusos.

10. El elemento de cierre o tapa reversible 11 puede servir, además de tapa de molde, como elemento de acoplamiento o unión para dos elementos tubulares o de cuerpo hueco.

15. La parte central del molde 12 de cuerpo hueco se halla suavemente contorneada desde una abertura extrema grande 23 a una abertura extrema pequeña 24. La abertura extrema pequeña termina en una parte del borde periférico, ilustrada en 25 de una forma general, que sirve para alejar el elemento de tapa reversible 11 en una relación de estanquidad al paso del líquido. En la modalidad ilustrada, la parte periférica de borde 25 termina en una pestaña abocardada hacia fuera y extendida hacia arriba 26. La pestaña tiene un borde circunferencial de superficie plana 27 en

20. la periferia superior de la misma.

25. El diámetro interior de la parte saliente 18 del elemento de tapa reversible 11 es de menor tamaño que el diámetro exterior de la pestaña vertical acampanada hacia fuera 26. Así, se obtiene un cierre a presión entre el elemento de tapa reversible 11 y el molde 12. La zona interfa-

30.



- cial o superficie de contacto hermética al líquido entre el elemento de tapa reversible y la parte central del molde se puede ver con mayor claridad en la figura 5. Según se ilustra, la pestaña extendida hacia arriba y abocardada hacia fuera 26 se inclina hacia este lado según un ángulo de aproximadamente  $9^{\circ}$ . Con la relación angular ilustrada se obtiene un ajuste a presión entre la tapa 11 y la
5. pestaña 26 mientras que al mismo tiempo el corte de la parte inferior 28 de la pestaña, por debajo del producto moldeado, no molestará la separación del producto del molde.
10. La abertura extrema mayor 23 de la parte central 12 termina en una pestaña abocardada hacia fuera. La tapa extrema mayor 13 está formada por una parte de pared sin perforar 30 que termina en una parte en forma de U formada
15. con una pared interior 31 que une la pared 32 y la pared exterior 33. La parte con forma de U sirve para acoplarse sobre la pestaña periférica 29 en una relación de estanquidad al paso del líquido y humedad, según se puede ver en la figura 7.
20. El elemento de tapa reversible 11 puede estar formado por un material relativamente flexible como es el polietileno de baja densidad y la parte del molde puede hacerse de un material más rígido aunque flexible como es el polietileno lineal de elevada densidad o polipropileno.
25. En la modalidad ilustrada, el collar periférico que forma la banda 15 del elemento de tapa reversible superior 11, además de formar elementos de cierre a cada lado de la pared sin perforar 14, rigidiza la tapa y por lo tanto ayuda a conseguir un cierre o junta firme hermética al
30. paso del líquido entre la tapa y la parte central del molde



La parte central del molde 12 se halla formada con pliegues u ondulaciones salientes 34 destinadas para formar dibujos decorativos en un producto moldeado así como para permitir la fácil separación del producto del molde.

5,

Puesto en operación, el molde descrito e ilustrado en los dibujos funciona de la siguiente manera; La tapa reversible 11 se coloca en la parte central del molde 12 y la tapa y molde así ensamblados se invierten de forma que descansa el molde sobre la tapa extrema menor. Un líquido del tipo que se solidifica en el molde para formar un molde sólido que conserva la forma se vierte en el molde hasta el nivel deseado y después se coloca la tapa extrema mayor 13 para evitar la entrada o salida de humedad o que se derrame el contenido al trasladar el molde. Cuando finalmente se ha solidificado el producto moldeado, se quita la tapa grande 13 y se invierte la parte central del molde con la tapa reversible 11 todavía ensamblada. Después se quita la tapa 11 para igualar la presión del aire en el contenido del molde, que se puede retirar entonces con facilidad.

10.

15.

20.

Aún cuando se puede moldear una gran variedad de sustancias en el molde, se ha averiguado que su utilización ofrece ventajas particulares para los postres a base de gelatina, porque dichas materias se adhieren fuertemente a las paredes laterales del recipiente en el que se forman. La característica de equilibrio de presión descrita hace que el nuevo molde resulte útil en particular desde el punto de vista de la facilidad con que se sacan tales productos.

25.

30.

Se pueden hacer razonables modificaciones y varia-



18 NOV. 1969

ciones del invento descrito sin desviarse del elemento del mismo definido por las reivindicaciones adjuntas.

- N O T A -

- Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Norteamérica con el nº Ser. No.659.735 de 10 de Agosto de 1.967, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Modelo de Utilidad por 20 años en España sobre: MOLDE PARA PRODUCTO ALIMENTICIOS Y SIMILARES, caracterizándose por lo siguiente:
- 1ª.- Molde para productos alimenticios y similares, del tipo que comprende un elemento de cierre o tapa reversible, una parte de molde o cuerpo central y una tapa o cierre extremo, caracterizado porque la citada tapa de cierre reversible se constituye de una pared central sin perforar que presenta salientes y endentados de espesor uniforme, y una banda a modo de collar periférico, que se extiende axialmente a uno y otro lado de la pared central, y que es capaz de formar un cierre estanco con el borde periférico, ligeramente abocardado, correspondiente al cuerpo hueco, el cual presenta igualmente en el extremo opuesto otro borde periférico, ligeramente abocardado, que se acopla en una relación de estanquidad en una parte en forma de U periférica, prolongación de la pared sin perforar de



8 NOV. 1969

la tapa o cierre extremo.

2ª.- Molde según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la parte central del molde, se constituye mediante pliegues u ondulaciones salientes.

5. 3ª.- Molde según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el citado primer borde periférico, ligeramente abocardado del cuerpo hueco, está inclinado hacia afuera según un ángulo de 9°.

10. 4ª.- Molde según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la citada banda a modo de collar periférico presenta a cada uno de los lados de la pared central, una parte de mayor espesor y de radio curvado capaz de formar un cierre estanco por presión con el borde periférico correspondiente del cuerpo central.

15. 5ª.- Molde para productos alimenticios y similares, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

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

20.

Madrid,

REXALL DRUG AND CHEMICAL COMPANY.

8 NOV. 1969

J. GOMEZ ACEBO Y MODEY  
A. g. Firmado: F. Hernández Ruiz

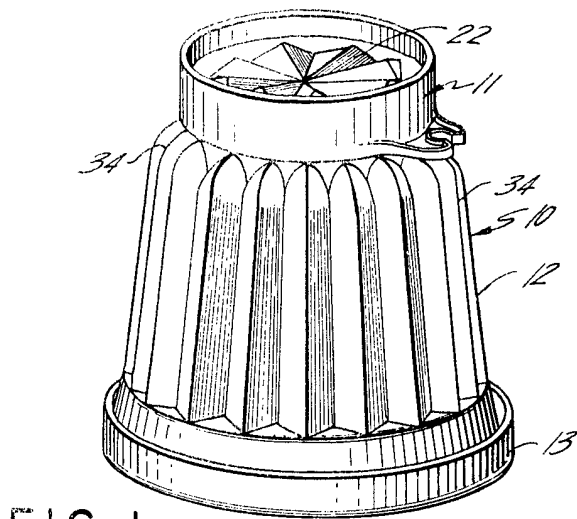


FIG. 1

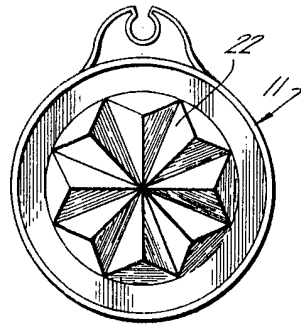
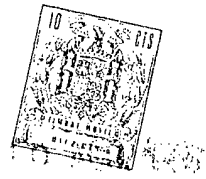


FIG. 2

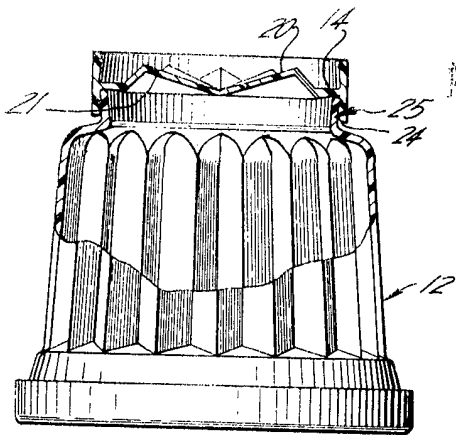


FIG. 4

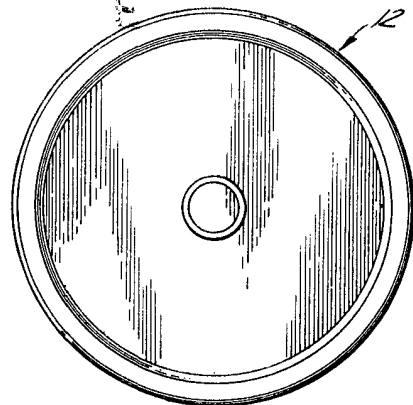


FIG. 3

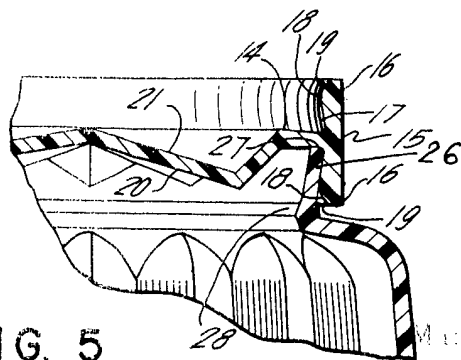


FIG. 5

TO ANY OF

*[Handwritten signature]*

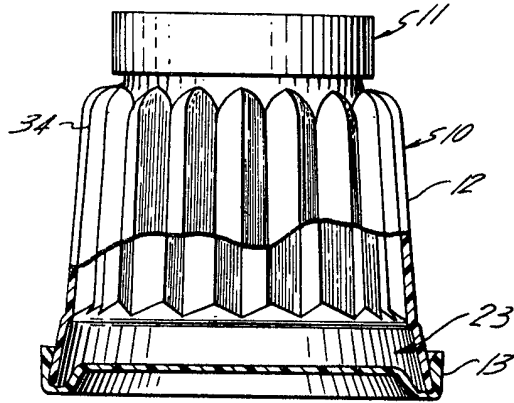
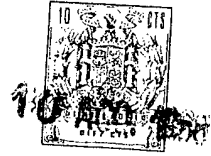


FIG. 6

100-114  
V. 114

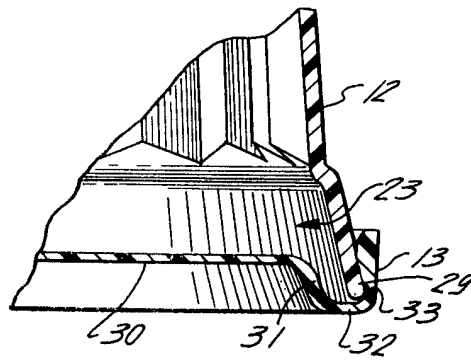


FIG. 7

MADE IN U.S.A.

