

165099



2 2 2 2

P.- 41.335
French Patent
Nº 1.466.056

Rehecha I

Memoria descriptiva

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION	
CLASE <u>B65</u>	<u>B31</u>
SUBCLASE <u>D</u>	<u>B</u>

para solicitar MODELO DE UTILIDAD por 10 años

a nombre de AB TETRA PAK

entidad / ~~de nacionalidad~~ sueca

con domicilio en Råbyholms Allé, Lund, Suecia

por:
" UN EMBALAJE FORMADO A PARTIR DE UNA HOJA DE MATERIAL FLEXIBLE PERO RELATIVAMENTE RIGIDO "
(Clase Internacional B65d B31b)

165099

4 MA



El presente invento concierne a un emba-
laje formado a partir de una hoja de material flexible,
pero relativamente rígido, formada en un tubo que se cie-
rra por aplastamiento y soldadura a lo largo de estrechas
5 zonas transversales para constituir embalajes individuales
que se separan por cortes practicados en las zonas de sol-
dadura. Uno de los extremos del embalaje es comprimido
de manera que forma un panel plano y, ventajosamente, rec-
tangular, del cual sobresalen dos solapas sensiblemente
10 triangulares que se doblan a lo largo de los lados adyacen-
tes del embalaje y que están atravesadas por una arista de
cierre formada en el momento de la soldadura.

En el curso de la formación de una pieza
semi-acabada tubular en un embalaje de forma, por ejemplo,
15 paralelepípedica, se forman solapas de ángulos sensiblemente
triangulares y con doble pared procedente de un exceso
de material, que por razones de geometría, no se puede con-
formar a un paralelepípedo.

Los embalajes de este tipo, que sirven,
20 particularmente, para contener los líquidos, están consti-
tuídos, ventajosamente por un material de embalaje reve-
stido de una sustancia termoplástica tal como polietileno,
cera o laca, que no solo es impermeable a los líquidos en
sí mismo, sino que permite formar soldaduras estancas de
25 una manera a la vez sencilla y económica, por compresión
de dos hojas de material, cuyas caras recubiertas de un
revestimiento termoplástico se aplican una contra otra y
con aportación de calor simultánea.

Los revestimientos situados enfrente uno
30 de otro se funden a lo largo de las zonas sometidas a la pre-

BAD ORIGINAL

4 MA



165099

sión y al calor. Naturalmente, es posible, igualmente, pegarlas entre sí las juntas a soldar, si se juzga más ventajoso.

5 Los embalajes de éste tipo presentan, además, la ventaja de poder ser fabricados en continuo y de manera racional a partir de una hoja plana de material de embalaje formada en un tubo que se llena, que se divide y que se cierra por soldaduras transversales sucesivas a lo largo de las cuales se corta el tubo para constituir
10 embalajes individuales con la forma deseada.

Este tipo de embalaje es en sí conocido, Las solapas de ángulo triangulares formadas en el curso de su fabricación son generalmente dobladas hacia el interior y fijadas sobre la parte superior del embalaje para reducir su tamaño.
15

Es igualmente conocido servirse de una de las solapas de ángulo como pico vertedor del embalaje.

El presente invento tiene por objeto un embalaje de este tipo cuya fabricación está simplificada y la apartura facilitada gracias a una señal o marca de arranque dispuesta oblicuamente a lo largo de la línea de base de la arista de soldadura y que atraviesa una de las solapas triangulares, con el fin de facilitar el arranque de la porción de la arista situada sobre la solapa, así como por una parte de la solapa propiamente dicha para formar un pico vertedor.
20
25

Esta señal de arranque, que está constituida ventajosamente por una línea de perforaciones que no atraviesan más que parcialmente el espesor del material de embalaje, puede presentar diferentes formas que se des-
30

BAD ORIGINAL

165099

4 MAR 1971



cribirán más sencillamente con relación a la posición que ocupan sobre una pieza elemental aplastada de material de embalaje. La forma mas sencilla es la de una V cuyo vértice debe estar situado, en el embalaje acabado, en la parte inferior de la solapa triangular, mientras que sus ramas se aproximan a la arista de soldadura y se terminan, de preferencia, en la parte superior del embalaje propiamente dicho, a una cierta distancia del borde. En una variante, se puede utilizar una señal en forma de W. La señal puede consistir igualmente en una línea curva de perforaciones. La experiencia prueba que, en este caso, la curva debe ser tal que la solapa que lleva la señal, después de arranque del extremo de la arista, y con o sin la ayuda de ranuras, tenga fuerte tendencia a enderezarse por sí misma para formar un pico vertedor natural. La curva depende entonces de la posición de ranuras eventualmente dispuestas en la proximidad de la señal de arranque. Incluso en el caso de una línea curva de perforaciones, es cómodo, sin embargo, aproximarse a las formas en V ó W citadas. Es así como se puede utilizar la forma de una U.

Debido a que se puede arrancar una parte de la solapa misma además de la arista de soldadura, se hace posible elegir arbitrariamente la forma del pico vertedor obtenido. En el caso más corriente, es decir, aquél en el cual la señal o marca de arranque se establece sobre la banda de material de embalaje, antes de su transformación en tubo, la disposición oblicua de la señal de arranque con relación al sentido transversal de la banda presenta, además, la ventaja de reducir al mínimo los riesgos de rasgadura de la banda cuando pasa sobre cilindros giratorios

SAD ORIGINAL

165099



o en el curso de su formación.

Además, la perforación puede ser efectuada en continuo a medida del avance de la banda de modo que la fuerza de corte no ha de ser ejercida a la vez para la totalidad de la señal, como sería el caso si se tratara de una perforación recta que se extendiera en el sentido transversal de la banda.

El invento será mejor comprendido por la lectura de la descripción detallada que sigue y por el examen de los dibujos anejos que representan, a título de ejemplos no limitativos, dos modos de realización del invento.

En estos dibujos:

La figura 1 representa un embalaje soldado cuya señal de apertura tiene la forma de una V en la pieza elemental aplastada del embalaje;

la figura 2 representa el mismo embalaje una vez abierto por arranque de la porción de la arista de soldadura que atraviesa la solapa de apertura;

la figura 3 representa un embalaje soldado cuya señal o marca de apertura tiene la forma de una W sobre la pieza semiacabada aplastada del embalaje.

El embalaje de la figura 1 incluye paneles laterales 1, una parte superior 2 y un fondo no visible.

El embalaje es de material flexible, aunque relativamente rígido, que ha sido formado en un tubo y cerrado por aplastamiento y soldadura a lo largo de estrechas zonas transversales. Se forma así una arista de soldadura 3 que se dobla sobre la parte superior 2 del embalaje. Cuando se da al embalaje su forma paralelepípedica, se constituyen cua-

BAD ORIGINAL

165099

4 M



tro solapas triangulares 4 de doble pared. Se doblan tres de estas solapas, respectivamente, contra la parte inferior y el panel trasero del embalaje, de modo que una sola solapa es visible en el dibujo. Se dobla esta solapa visible 4 a lo largo de la arista recta 6 del panel lateral y se fija por medio de un sello fácil de romper el panel lateral adyacente a la arista 6. La arista de soldadura 3 se extiende en toda la longitud de la solapa 4, de la parte superior 2 y de la solapa opuesta no representada. Además, el embalaje incluye ranuras o incisiones 5 que parten de los extremos de la arista lateral 6 para reunirse en la parte superior 2 en un punto de intersección situado sobre la línea de base 7 de la arista de soldadura 3.

15 Para facilitar la apertura del embalaje, se utiliza una señal o marca de arranque, constituida por líneas rectas de perforaciones 8 que no atraviesen más que parcialmente el espesor del material de embalaje. Estas perforaciones parten de un punto común a situado en el interior de la solapa 4 por el lado opuesto a la línea de base 7 de la arista 3, pasan por puntos simétricos b situados en los bordes laterales libre de la solapa y se terminan en un punto c de la línea de base 7 a una cierta distancia de la solapa 4. La señal así descrita se obtiene de manera muy sencilla por impresión de una perforación en forma de V en el material que constituye la banda de embalaje antes de que esta última sea formada en tubo.

25 En la figura, el embalaje de la figura está representado abierto, después que una abertura 9 ha sido formada por arranque de la porción de la arista de solda-

165099

4 MAR 1951



dura 3 que atraviesa la solapa 4, de una pequeña porción suplementaria de arista así como de una parte de la solapa propiamente dicha, es decir, la parte comprendida entre la señal de arranque 8 y la arista 3.

5 El embalaje representado en la figura 3 es, en todos los puntos, similar al de las figuras 1 y 2, y también han sido utilizadas las mismas cifras de referencia. La única diferencia reside en la forma de la señal o marca de arranque 8' que está constituida por dos perforaciones que parten de un punto común a' situado en el extremo de la línea de base 7 de la arista de soldadura 3, se apartan oblicuamente de la línea de base, pasan por puntos simétricos b' situados sobre la arista lateral 6, luego se aproximan de nuevo a la línea de base 7 para reunirse en un punto de intersección c' situado sobre la línea de base 7. La señal así descrita se obtiene de manera muy sencilla por impresión de una perforación en forma de W en el material que constituye la banda antes que esta última sea formada en un tubo.

15 20 Naturalmente, el invento no está limitado en absoluto a los ejemplos descritos y representados, y es susceptible de numerosas variantes, accesibles al técnico en la materia, según las aplicaciones consideradas y sin apartarse para esto del espíritu del invento.

25 Es así como el invento se puede aplicar a embalajes distintos de los descritos a título de ejemplo. Además, la forma de la señal puede ser diferente. En ciertos casos, se pueden omitir las ranuras 5. En otros casos, puede ser ventajoso, por el contrario, sustituir estas ranuras por otras adaptadas a la forma de la señal utilizada.

BAD ORIGINAL

165099

4



Por otra parte, si se prolongan las señales, 8, 8 de tal manera que corten oblicuamente la arista de soldadura 3, la retirada de la parte externa de la solapa de ángulo 4 de doble pared es facilitada.

5

- N O T A -

Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de este Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1. - Um embalaje formado a partir de una hoja de material flexible pero relativamente rígido, formada como tubo que se cierra por aplastamiento y soldadura a lo largo de zonas estrechas transversales para constituir embalajes individuales que se separan por cortes practicados en dichas zonas de soldadura, estando uno de los extremos de dicho embalaje comprimido de manera que forma un panel plano y ventajosamente rectangular, del cual sobresalen dos solapas sensiblemente triangulares que se doblan a lo largo de los lados adyacentes de dicho embalaje y que están atravesadas por una arista de cierre formada en el momento de la soldadura, siendo notable dicho embalaje porque incluye una marca de arranque dispuesta oblicuamente a lo largo de la línea de base de dicha arista de soldadura y que atraviesa una de dichas solapas triangulares, facilitando dicha marca el arranque de la porción de dicha

BAD ORIGINAL

165099

4



arista situada sobre dicha solapa así como una parte de dicha solapa, propiamente dicha para formar un pico vertedor.

2.- Un embalaje según la reivindicación

1, caracterizado porque la marca de arranque está constituida por perforaciones rectas que penetran en una parte solamente del espesor del material, partiendo dichas perforaciones de un punto común situado sobre la cara de la solapa doblada contra la pared de dicho embalaje a una cierta distancia de la arista de soldadura, pasando por dos puntos ventajosamente simétricos situados sobre los bordes laterales libres de dicha solapa y que se termina en la proximidad de la línea de base o sobre dicha línea de base, ventajosamente a una cierta distancia de la solapa propiamente dicha, formando dichas perforaciones una V sobre la hoja plana de material utilizado.

3.- Un embalaje según la reivindicación

1, caracterizado porque la marca de arranque está constituida por perforaciones rectas que penetran en una parte solamente del espesor del material, partiendo dichas perforaciones de un punto común situado en la proximidad del extremo de la línea de base de la arista de soldadura, divergiendo, en primer lugar, de dicha línea de base, y luego aproximándose a la misma de nuevo para terminar en la proximidad de la línea de base o sobre la línea de base, formando dichas perforaciones una W sobre la hoja plana de material utilizado.

4.- Un embalaje según la reivindicación

1, caracterizado porque la marca de arranque está constituida por una línea curva de perforaciones, siendo tal la curvatura de dicha línea que, una vez arrancado el extremo.

BAD ORIGINAL

165099

4 MAR



de la arista, la solapa que incluye dicha marca tiene fuerte tendencia a enderezarse por sí misma para formar un picotador con o sin el concurso de ranuras de plegado.

5 5.- Un embalaje según la reivindicación 1, caracterizado porque una parte importante de la marca de arranque está dispuesta sobre la cara de la solapa doblada contra la pared lateral de dicho embalaje.

6.- Un embalaje formado a partir de una hoja de material flexible pero relativamente rígido.

10 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de diez hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

P. A.

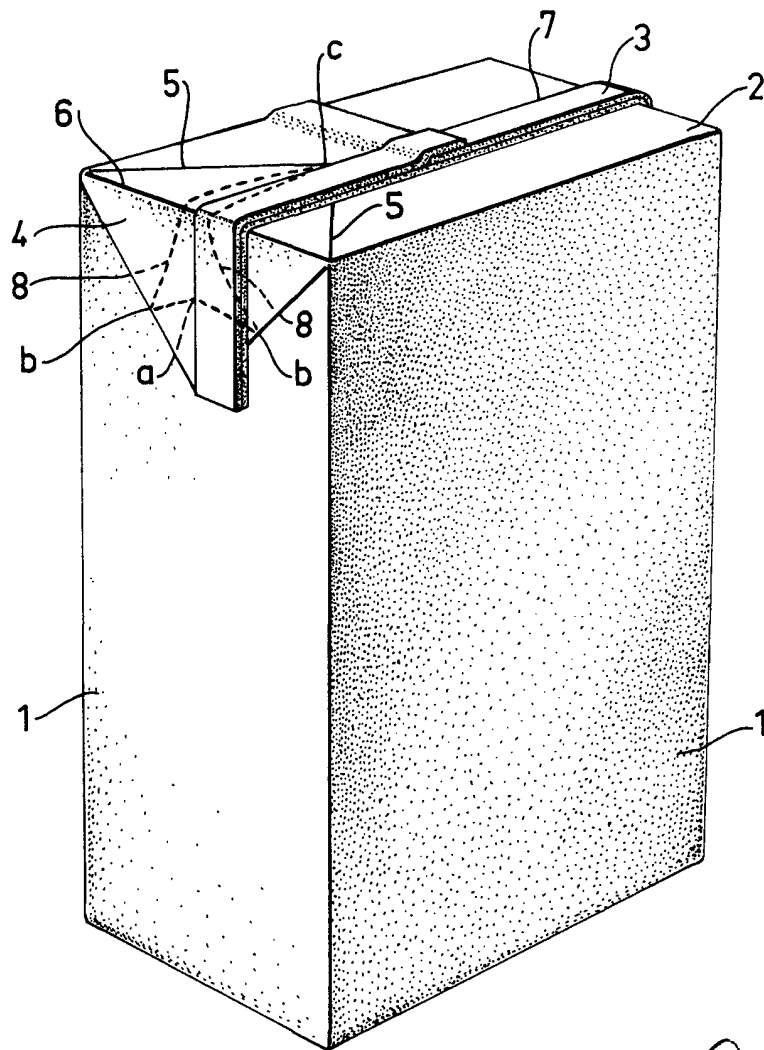
4 MAR 1971

Alberto de...
Por...
Arte

107235



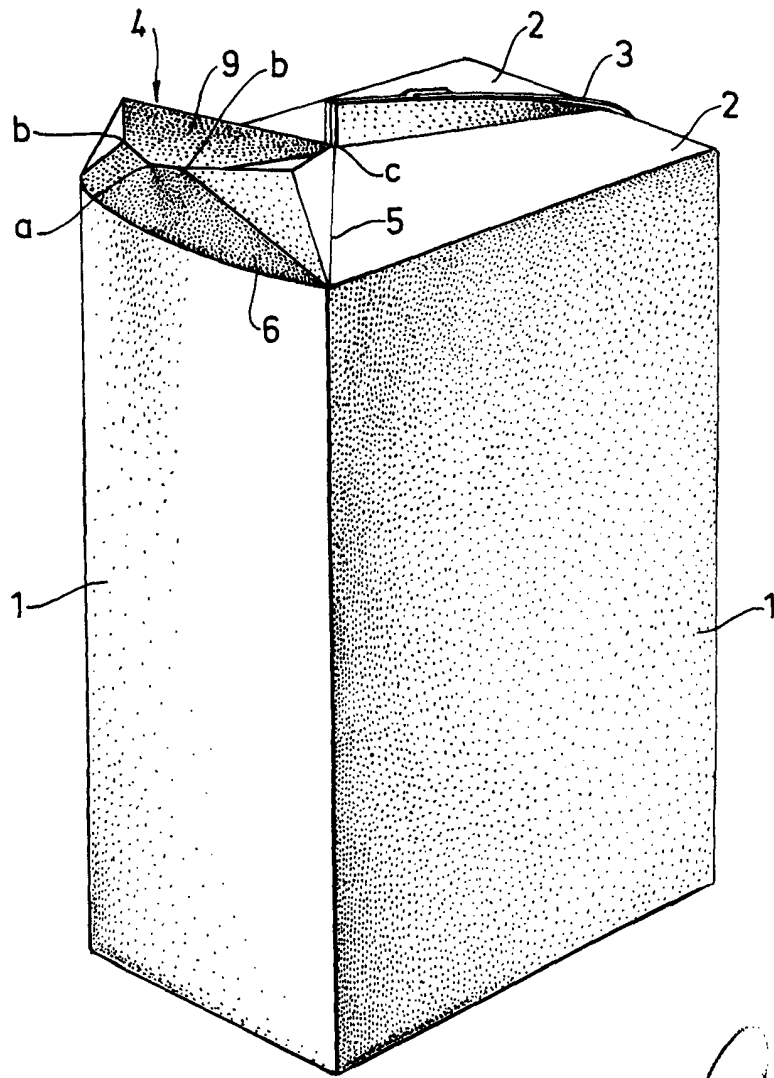
Fig.1



Handwritten signature or initials, possibly 'A. G. L.'



Fig.2

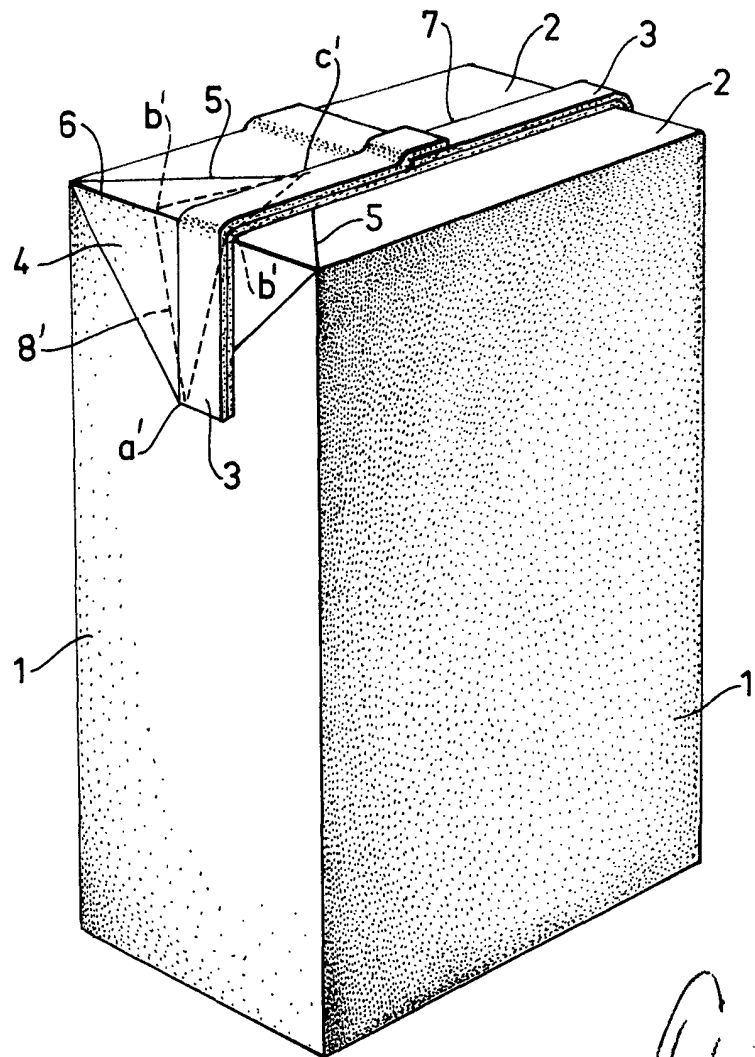


Handwritten signature or initials.

194353



Fig.3



Handwritten signature or initials.