

28-10-72



170116

CLASIFICACION B.65 SUBCLASIFICACION D
--

MODELO DE UTILIDAD

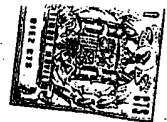
que por veinte años se solicita a favor de Dn. Paul LOSSERAND,  
 de nacionalidad francesa, con domicilio en Route de Tamié,  
 74-FAVERGES (Haute-Savoie/Francia), y que ha de recaer sobre  
 " ENVASE DE MATERIAL PLASTICO PARA ACONDICIONAMIENTO DE LIQUI  
 DOS ".

5

Memoria Descriptiva

El registro del modelo de utilidad que se solicita tiene  
 por objeto garantizar la explotación exclusiva en todo el terri-  
 torio nacional y sus posesiones de un envase de material plásti-  
 co para acondicionamiento de líquidos, conforme se deja descri-  
 to a continuación y se representa gráficamente en los adjuntos  
 dibujos a título de ejemplo.

10



19 JUN. 1952

El presente invento se refiere a un envase de material plástico destinado al acondicionamiento de líquidos y en particular de líquidos alimenticios tales como vino o zumos de fruta.

5 Se han propuesto ya envases de material plástico de este tipo, que presentan una forma paralelepípedica o cilíndrica, pero estos envases plantean, para su manejo y su transporte en grupos, unos problemas que, hasta la fecha, no han podido ser resueltos de manera satisfactoria. En efecto, se ha propuesto, o bien disponer estos envases en cajas de cartón, lo que aumenta el precio de  
10 coste así como el volumen que ocupan dentro de los vehículos que realizan su transporte, o bien atar conjuntamente los envases en grupos, por ejemplo utilizando cintas de polietileno. Sin embargo, debido al efecto de los choques inevitables durante el transporte, los envases presentan una tendencia a deslizarse los unos sobre  
15 los otros y a escaparse de las cintas que los atan.

El presente invento tiene por objeto remediar estos inconvenientes y propone un envase de material plástico, concebido de manera que pueda ser ensamblado con otros envases idénticos para formar grupos, mediante la utilización de una atadura tal como  
20 una cinta de polietileno encogible o no, sin que los envases así ensamblados puedan presentar entre sí una holgura que sea susceptible de facilitar su separación del conjunto.

Según el invento, el envase obtenido por moldeo de material plástico presenta, preferentemente, una forma paralelepípedica e  
25 incluye, en cada una de sus paredes verticales, por lo menos una parte cóncava y una parte convexa correspondiente dispuestas simétricamente con relación al plano horizontal central del envase de manera que, cuando dos envases de este tipo están adosados en sentido inverso, la parte convexa situada en la pared de uno de ellos se acopla con la parte cóncava presentada por la pared correspondiente del otro, y recíprocamente, lo que impide cualquier desli-  
30



zamiento de uno de los envases con relación al otro, después de que hayan sido ensamblados por una atadura tal como, por ejemplo, una cinta de polietileno.

5 Según una forma de realización particularmente ventajosa, el recipiente según el invento se obtiene valiéndose del procedimiento conocido que permite realizar, mediante un único ciclo continuo de trabajo, el soplado, el llenado y la obturación hermética del envase, presentando este cierre, realizado en el momento del moldeo del recipiente, la forma de dos picos destinados a ser cortados por el usuario para el vaciado del envase, haciendo en este caso uno de estos picos el papel de boca de vertido y asegurando el otro la entrada del aire en el envase.

10 Igualmente está previsto asociar con el envase, después de su transporte, y para facilitar su manejo por el usuario, un asa de material plástico moldeado que se termina en su extremidad superior por una pinza destinada a acoplarse elásticamente sobre el cuello del envase y en su extremidad inferior por otra pinza prevista para apoyarse bajo una parte convexa en las paredes verticales del envase, tomando entonces este último la

15 apariencia de una jarra.

20 Para que se pueda entender claramente el invento, se describirá ahora, a título de ejemplo sin caracter limitativo alguno, una forma de realización preferida, haciendo referencia al dibujo adjunto, en el cual:

- 25
- la figura 1 es una vista de frente del envase provisto del asa que sirve para agarrarlo; y
  - ,la figura 2 es una vista de frente de un grupo de envases según el invento, ensamblados para su transporte.

30 En la figura 1, se ha representado un envase, realizado por soplado de material plástico en una máquina apropiada, cuyo



5

10

15

20

25

30

cuerpo 1 presenta una forma paralelepípedica y que se termina en su parte superior por un cuello 2 de forma troncocónica por encima del cual está situado un tapón 3 realizado por moldeo después del llenado previo del envase con un líquido alimenticio tal como vino, por ejemplo. Cada pared vertical del envase presenta en su parte superior una garganta horizontal 4 encima de la cual está situada una parte ensanchada 5 paralela a la garganta 4 y de forma correspondiente. En su parte inferior, cada pared vertical del envase 1 presenta otra parte ensanchada horizontal 7, idéntica a la parte ensanchada 5 y dispuesta de manera simétrica a la garganta 4 respecto a un plano horizontal central del envase, así como otra garganta horizontal 6 idéntica a la garganta 4 y dispuesta simétricamente a la parte ensanchada 5 con relación al plano X-X'.

Para efectuar el transporte de los envases constituidos de esta manera, se unen en grupos, por ejemplo de seis a doce, adosando conjuntamente los envases en posiciones invertidas, tal y como se ha representado en la figura 2, habiendo sido sometido uno de cada dos envases a una rotación de 180° alrededor del eje X-X'. Se entiende, por consiguiente, que dos envases sucesivos, que están en posiciones invertidas, se encajan el uno en el otro debido a la cooperación de las gargantas 4, 6 del uno con las partes ensanchadas 5, 7 del otro, e inversamente, presentando, sin embargo, una alineación perfecta de la extremidad inferior del uno con la extremidad superior del otro. La unión entre los envases así encajados se realiza por ejemplo por medio de una cinta 8 de polietileno termo-encogible que está mantenida en su posición entre las partes ensanchadas 5, 7 de los envases extremos del grupo, quedando así impedido cualquier deslizamiento de un envase 1 fuera del conjunto, debido a



la estrecha cooperación obtenida de esta manera entre las caras en contacto de estos envases.

5 Tal y como se ha representado en la figura 1, el tapón 3 del envase, que ha sido fabricado por moldeo, presenta dos bocas opuestas 9, 10 destinadas a ser recortadas por el usuario para que pueda vaciarse el envase, con la ayuda de una herramienta cortante tal como por ejemplo un par de tijeras. Una de las bocas que se cortará de manera más profunda se utilizará como boca de vertido, mientras que la otra facilitará la entrada del  
10 aire en el interior del envase.

Para que el envase 1 pueda ser manejado más fácilmente durante su vaciado por el usuario, se le puede adaptar un asa 11 de material plástico moldeado (representada en líneas de trazo mixto en la figura 1). Esta asa 11 se acopla por su extremidad superior 12 en forma de pinza sobre el cuello troncocónico 2 del envase, que aprieta por deformación elástica, y por su extremidad inferior 13, que tiene igualmente la forma de una pinza, se adapta al cuerpo del envase, por debajo de la parte ensanchada 7, de manera que esté mantenida en esta posición a tope contra  
15 esta parte ensanchada.  
20

Se entenderá que la presente descripción se ha dado tan solo a título de ejemplo y que se le podrían aportar adiciones o modificaciones, sin salir del marco del invento. En particular el número, la forma y la disposición de las gargantas y de los salientes que presentan las paredes verticales del envase, podrían ser diferentes de los que se describen en el ejemplo de  
25 realización representado.

#### NOTA DE REIVINDICACIONES

30 Se reivindica como de propia y nueva invención a favor de Dn. Paul LOSSERAND, con domicilio en Route de Tamié, 74-FAVERGES

10:10:72

170116



(Haute-Savoie/Francia), lo especificado en las siguientes reivindicaciones:

- 1.- Envase de material plástico para el acondicionamiento de líquidos, caracterizado porque cada pared vertical del envase presenta por lo menos una parte cóncava y una parte convexa de forma correspondiente, que son simétricas con relación al plano horizontal central del envase y que están destinadas a cooperar en el momento del transporte en grupos de varios envases.
- 2.- Envase según la reivindicación 1, caracterizado porque presenta un cuerpo de forma paralelepípedica.
- 3.- Envase según la reivindicación 1 ó 2, caracterizado porque la parte cóncava de la pared del envase está constituida por una garganta paralela al borde inferior de esta pared y porque la parte convexa está constituida por una parte ensanchada de forma correspondiente a la de dicha garganta y paralela a esta última.
- 4.- Envase según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, obtenido con la ayuda de una máquina que asegura, en un solo ciclo continuo de trabajo, el soplado, el llenado y el cierre hermético del envase, caracterizado porque el tapón realizado por moldeo presenta la forma de dos bocas destinadas a ser recortadas por el usuario, de manera que una de las bocas sirva de boca de vertido y la otra facilite la entrada del aire dentro del envase.
- 5.- Envase según una cualquiera de las anteriores reivindicaciones, caracterizado por presentar un asa amovible de material plástico concebida para adaptarse sobre el envase por sus extremidades superior e inferior en forma de pinza, que están destinadas, respectivamente, a rodear el cuello del envase y a acoplarse por debajo de una parte ensanchada del cuerpo del envase.
- 6.- ENVASE DE MATERIAL PLASTICO PARA ACONDICIONAMIENTO DE LIQUIDOS.

170116



Tal y como se deja descrito en la memoria precedente que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y una hoja de planos.

Madrid, 19 de Junio de 1.971

P.A. de Dn. Paul LOSSERAND

Victor Gil Vega.



Fig. 1

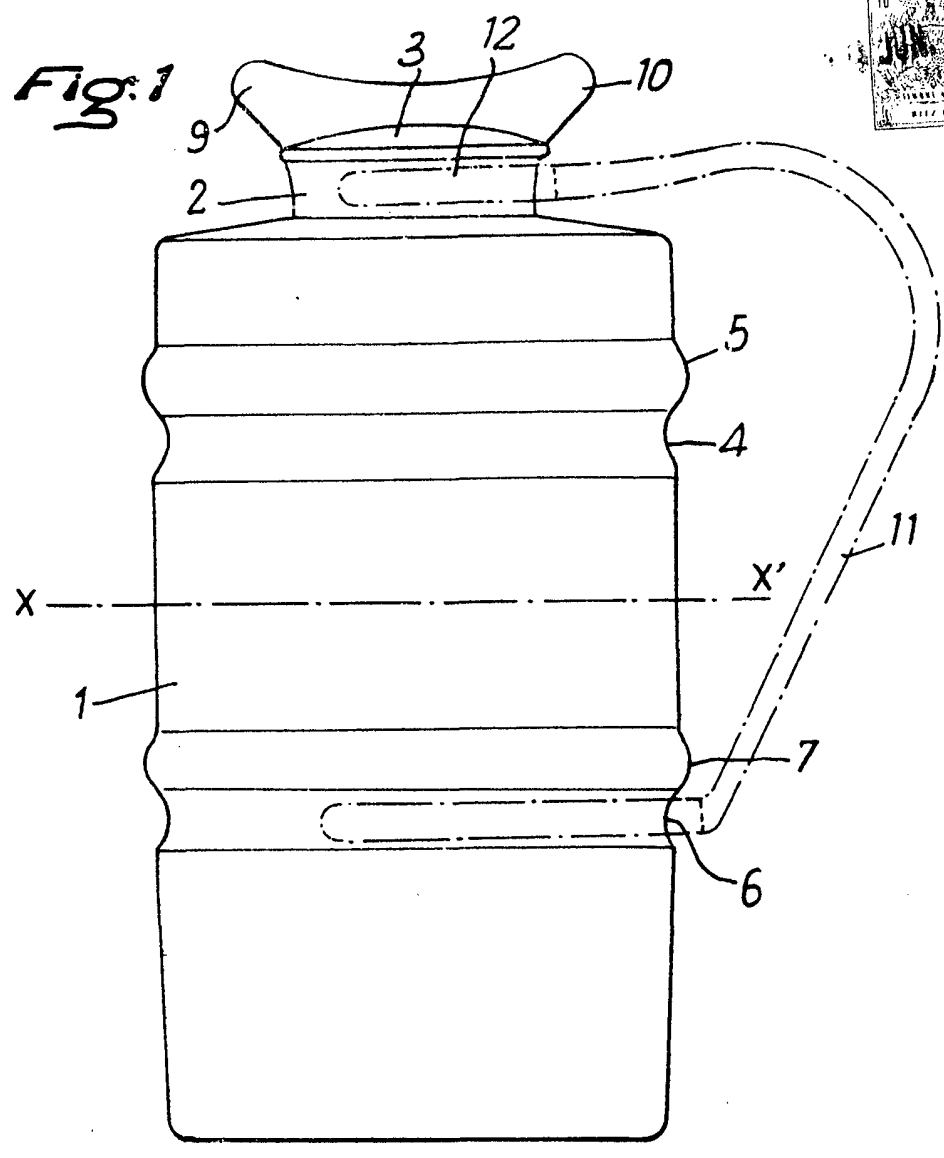


Fig. 2

