

PATENTE DE INVENCION

170330

Cas. 485

Grupo 43^a. Clase 58^a.-



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Perfeccionamientos en recipientes de materia
"flexible, obtenidos partiendo de un elemento de
"forma tubular."

Solicitante: EMILE PIQUEREZ domiciliado en Route de
Fontainebleau, Saray Vieille Poste, (Seine et
Oise) Francia.

La presente invención tiene por objeto un
recipiente o envase de materia flexible, obtenido
partiendo de un elemento de forma tubular.

- Ya se conocen los envases de la clase de
5. saquitos, utilizados por los farmacéuticos y drogueros para la venta de ciertos productos farmacéuticos y químicos en polvo o granulados. Estos envases, que son por lo general de papel, tienen forma plana como los sobros y tienen el fondo y el cierre situados en el mismo plano, lo
 10. que presenta el inconveniente incontestable de limitar considerablemente el contenido de los envases. Además,

- 2 - 170330



cuando el contenido se utiliza por fracciones, es necesario, a cada una de las extracciones, llenar el envase por el lado de la abertura de salida del contenido, puesto que si no se toma esta precaución y descansa el envase liso sobre una mesa, una parte del producto que está todavía envasado corre el riesgo de derramarse intempestivamente.

El objeto de la invención es establecer un

20. recipiente o envase flexible de precio de venta poco elevado, cuyo cierre, después que se ha efectuado su llenado, es excesivamente sencillo, y que presenta, cuando está completamente cerrado, una forma especial gracias a la cual se evitan los inconvenientes que resultan del empleo de los envases planos. Además, arrancando, o

25. practicando un corte con ayuda de unas tijeras, se puede formar una abertura que constituye un pico vertedor por el cual puede efectuarse el paso o descarga del contenido o de una parte solamente de este último y, en este

30. último caso, el recipiente puede colocarse sobre una mesa por una de sus superficies con su pico de descarga a un nivel superior al del resto del contenido.

El recipiente o envase según la invención, obtenido partiendo de un elemento de forma tubular, se caracteriza porque los dos extremos del citado elemento tubular, es decir, el fondo y el orificio de llenado están cerrados mediante aplastamiento de las partes situadas

35. unas enfrente de otras de la pared lateral del tubo, según unos planos desplazados unos 10° a 90° ; correspondiendo

40. el desplazamiento máximo de 90° a la capacidad mayor del recipiente, a la vez que dá la mayor fuerza.

El desplazamiento de 90° entre los planos de los

170330

- 3 -



45. dos cierres proporciona al recipiente una forma especial de la clase tetraedra de aristas redondas que se presta de un modo perfecto para la aplicación de una publicidad original en las cuatro superficies simétricas del recipiente.

50. La invención cubre todos los recipientes, cualquiera que sea el modo en que se efectúen los cierres del fondo y del orificio de llenado, sujeción, estampación y particularmente soldadura autógena, para la unión de material contra material, ya se haya establecido el recipiente partiendo de una chapa de metal o aleación delgada o partiendo de una hoja de papel recubierta de una película de materia plástica.

55.

De la descripción que sigue referenciada con el dibujo representado a título de ejemplo, resaltarán otras ventajas y características de la invención.

60. La fig. 1 es una vista de un elemento tubular de papel, cuya cara que representa la superficie interior del tubo se ha recubierto previamente mediante enlucido o cualquier otro medio conocido, con una película de materia termo-plástica.

65. La fig. 2 representa el cierre del fondo del recipiente obtenido mediante aplastamiento bajo presión y temperatura.

La fig. 3 representa el cierre del orificio utilizado para el llenado obtenido por aplastamiento bajo presión y temperatura.

70.

La fig. 4 es una vista en perspectiva del recipiente lleno y completamente cerrado.

En la figura 1, el cierre de la parte de recubrimiento comprendida entre los bordes longitudinales

170330

- 4 -



28 Jul.

- 1 y 2, y que se extiende por toda la longitud del tubo
75. se efectúa, con ayuda de moletas no representadas, cuyas moletas previamente calentadas, se ajustan unas sobre otras, de modo que la superficie de la película de materia termoplástica se adhiera definitivamente a la superficie del papel que está enfrente.
80. Si se hubiese tratado de un recipiente establecido partiendo de chapa delgada de metal o de aleación conveniente, el cierre se hubiera efectuado material contra material.
- En la figura 3 se vé que el fondo 3 del
85. recipiente se ha efectuado - lado izquierdo del dibujo - mediante simple aplastamiento de las partes situadas una enfrente de otra de la pared lateral del tubo, por medio de moletas o útiles análogos, que no ván representados previamente calentados y prensados uno con otro de modo que las superficies de la película de material
90. termoplástico comprendidas entre las flechas a-a y b-b que están sometidas a la acción de los citados útiles se juntan una a otra, a modo de una soldadura autógena. Segun esta fig. 2 el aplastamiento del tubo se efectúa
95. segun un plano horizontal. Los trazos punteados muestran el tubo antes de efectuarse el cierre del fondo.
- En la fig. 3 se vé - lado derecho del dibujo - que el cierre 4 del extremo del tubo que ha servido de orificio de llenado 5 se efectúa por medio de una sencilla
100. operación de aplastamiento de las partes situadas una enfrente de otra de la pared lateral del tubo, del mismo modo que la del fondo 3 y por medio de los mismos útiles previamente calentados y previamente prensados uno hacia otro.
105. Segun esta figura 3 el aplastamiento del

170330

- 5 -



tubo se efectúa según un plano vertical, es decir, normalmente del aplastamiento del fondo.

- Esta confirmación del recipiente según la cual los cierres 3 y 4, del fondo y del orificio de llenado
110. respectivamente, están desplazados a 90° el uno con relación al otro, establecen el recipiente representado en perspectiva en la figura 4, recipiente que para una apropiada longitud del tubo inicial da la mayor capacidad y asegura la más completa tirantes del recipiente.
115. Se ve por el examen de esta figura 4, que el recipiente según la invención afecta una forma especial que le da un aspecto de la clase de un tetraedro, en el que los ángulos serían redondeados y las líneas que separan los cuatro lados ligeramente combados. El
120. recipiente presenta sin embargo, cuatro superficies planas importantes que permiten colocarlo de plano en una mesa en perfecto estado de equilibrio estable.
- Cuando se desee utilizar la totalidad del contenido del recipiente, bastará arrancar una cualquiera
125. de las esquinas o, preferentemente, recortar de estas, una, con ayuda de unas tijeras, apoyando sensiblemente un poco más allá de uno de los cierres, como lo indica la figura 4 en línea de puntos c-e, para que se efectúe automáticamente una abertura de forma de pico vertedor 6.
130. Siendo idéntico el cierre del fondo 3 al cierre 4 del orificio de llenado 5 es absolutamente imposible diferenciar los dos cierres.
- Si se ha de utilizar una fracción solamente del contenido, se puede, sin inconveniente, colocar el recipiente
135. de plano sobre una mesa, teniendo cuidado de que el pico vertedor 6 se encuentre en la parte más alta del recipiente

170330

- 6 -



lo que suprime todo riesgo de fuga intempestiva del resto del contenido.

N O T A

140. Describa 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 altere su principio fundamental. También
145. se hace constar que dicho invento corresponde a una patente presentada en Francia con fecha 29 de junio de 1944, accogiéndose, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor y siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que
150. se solicita patente de invención, por veinte años en España: "Perfeccionamientos en recipientes de materia flexible, obtenidos partiendo de un elemento en forma tubular"; caracterizándose por lo siguiente:
155. 1ª.- Perfeccionamientos en recipientes de materia flexible, obtenidos partiendo de un elemento de forma tubular, caracterizándose porque los dos extremos del citado elemento tubular se cierran mediante aplastamiento de las partes situadas una enfrente de otra de la pared lateral del tubo según planos desplazados de unos
160. 10° a 90° uno con relación a otro.
- 2ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1ª, caracterizándose porque el desplazamiento de los planos de cierre de los extremos es de unos 90° y el orificio de paso o descarga se forma mediante recortado
165. de uno de los ángulos de extremo.
- 3ª.- Perfeccionamientos en recipientes de materia flexible, obtenidos partiendo de un elemento de forma

170330

- 7 -



170. tubular; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria, e ilustrado en los dibujos que se acompañan.

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

Madrid 28 de junio de 1945.

EMILIO FIGUEROA.

Por Poder de J. GOMEZ ACEBO

Fig. 1

170330

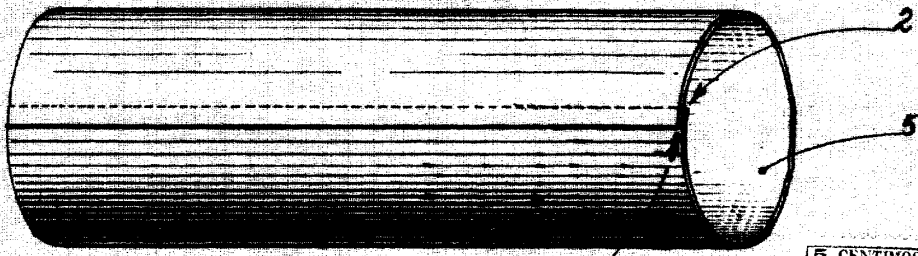


Fig. 2

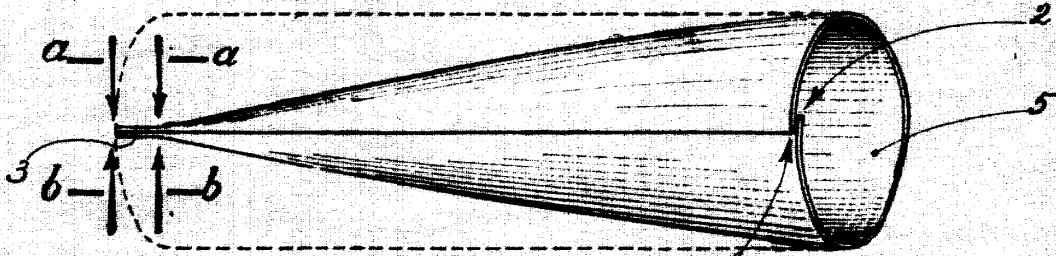


Fig. 3

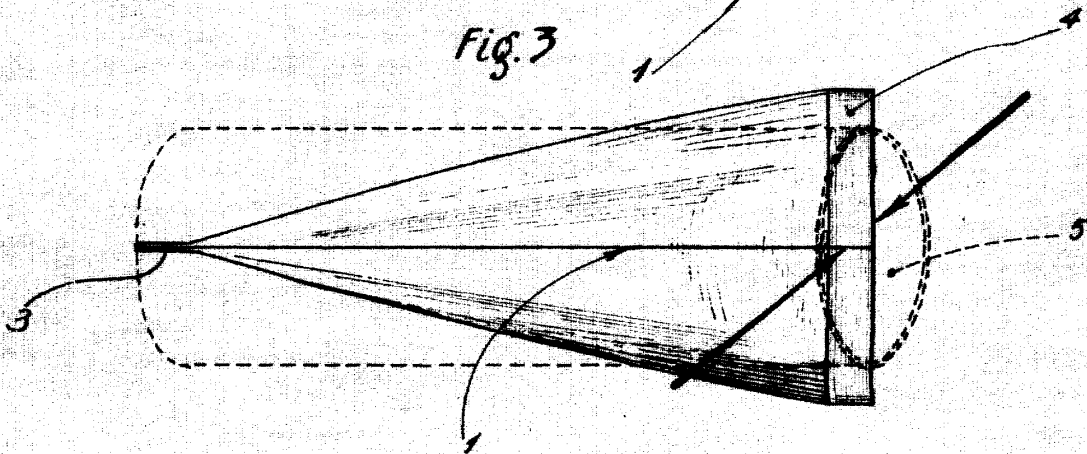
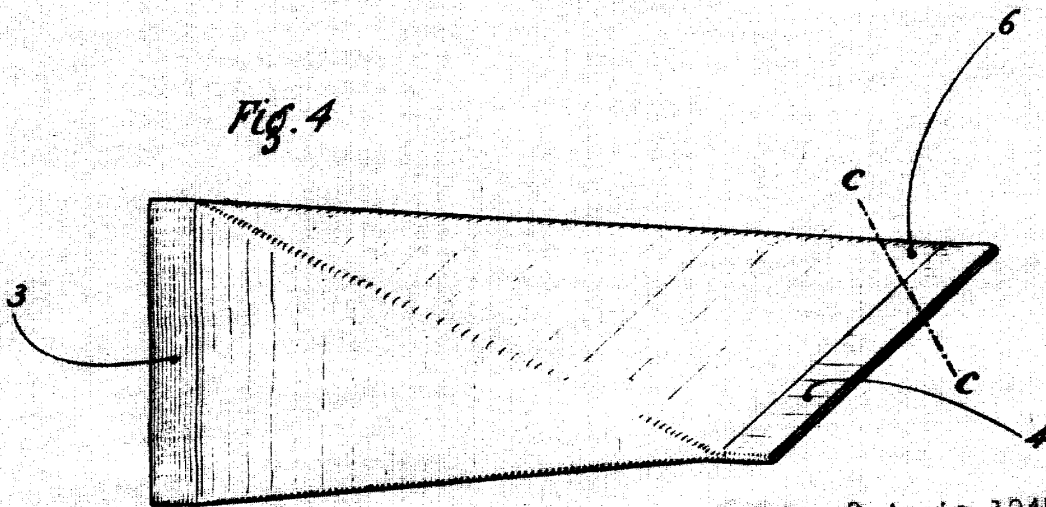


Fig. 4



Madrid 28 junio 1945.
Por Poder de J. GOMEZ ACEBS