



183290

B 65 D

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

por "UNA TAPA APILABLE PARA ENVASES", a favor de PLÁSTICOS CELULÓSICOS, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en BARCELONA - Murcia, 35.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo de Utilidad se refiere a una tapa apilable para envases y de modo más preciso a una tapa de tipo no recuperable, destinada a recipientes que tienen un borde superior de tipo arrollado o curvado.

5. Los receptáculos de este tipo que tienen sus bordes superiores curvados o arrollados hacia afuera, hacia abajo y otra vez hacia adentro para formar rebordes curvados o arrollados, se utilizan usualmente para contener productos alimenticios, tanto sólidos como líquidos,
10. especialmente del tipo destinado para su consumo en lugar separado a su expendición. Dichos receptáculos son del tipo generalmente troncocónico y apilables. Dichos receptáculos se pueden fabricar de hoja de papel, tratada o saturada con una cera o una combinación de ceras y plástico o de papel laminado juntamente con material plásti-
- 15.

31-6-74

- 2 -

183290

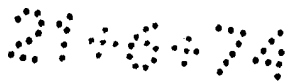
- 1



- co de poco espesor que sirve como cara interna del receptáculo. De modo alternativo, el receptáculo se puede tratar posteriormente con un revestimiento de cera o combinación de ceras y plástico. Los receptáculos de este tipo se pueden fabricar también a partir de una lámina de material plástico por métodos de conformación en vacío. Tanto en la fabricación a base de papel o de plástico, es práctica habitual el conformar el cuerpo del receptáculo en una sola operación y la parte alta o cabeza en otra operación, realizándose dichas operaciones de modo automático y progresivo en una sola máquina.
- 5.
- 10.

- Las variaciones en las características de los materiales empleados, grosor de las hojas utilizadas y en los útiles de fabricación utilizados producen diferencias dimensionales en el receptáculo esencialmente en cuanto al diámetro de la embocadura y al grosor del reborde superior que son difíciles de controlar de forma económica dentro de unos ciertos límites. Se presentan irregularidades en cuanto a la redondez de la circunferencia del receptáculo y también existen variaciones en la uniformidad del tamaño del reborde en la parte alta del receptáculo. Asimismo dicho reborde no es exactamente circular. Normalmente tiene una forma algo ahusada con la menor curvatura situada en la parte alta. El reborde de dicho tipo realizado en receptáculos de papel tiene una zona ligeramente mayor que resulta de la costura lateral de dichos receptáculos.
- 15.
- 20.
- 25.

- La tapa destinada a tales receptáculos, para que pueda quedar montada de modo preciso en el receptáculo y pueda tener características aceptables de estanqueidad.
- 30.



- dad, debe compensar las faltas de uniformidad o irregularidades en el reborde y embocadura del receptáculo que se ha mencionado y las variaciones de unos a otros receptáculos. Desde luego, la tapa debe ser fácil de aplicar y de quitar con respecto al receptáculo. Otras características deseables son: 1/ la tapa debe tener suficiente capacidad de retención en el receptáculo, de modo que cuando se situen dos o más receptáculos llenos, dotados de sus correspondientes tapas en un embalaje de forma yuxtapuesta con el borde de la tapa de un receptáculo en contacto con otros, no sea suficiente el peso de un receptáculo para destruir o separar dicha tapa; 2/ cuando un receptáculo con una tapa acoplada se mantiene sujeto o levantado presionando los lados opuestos de una tapa con la mano, la capacidad de retención de la tapa sobre el receptáculo debe aumentar; 3/ el faldón de la tapa debe tener suficiente longitud para proporcionar protección higiénica para la zona del borde del envase en que se aplican los labios y en, los casos en que se sostiene el receptáculo del modo dicho; 4/ para facilitar la fabricación, la tapa debe tener un diseño tal que sea fácil de conformar por los procesos de conformación en vacío y que sea fácil de separar del molde.
5. de quitar con respecto al receptáculo. Otras características deseables son: 1/ la tapa debe tener suficiente capacidad de retención en el receptáculo, de modo que cuando se situen dos o más receptáculos llenos, dotados de sus correspondientes tapas en un embalaje de forma yuxtapuesta con el borde de la tapa de un receptáculo en contacto con otros, no sea suficiente el peso de un receptáculo para destruir o separar dicha tapa; 2/ cuando un receptáculo con una tapa acoplada se mantiene sujeto o levantado presionando los lados opuestos de una tapa con la mano, la capacidad de retención de la tapa sobre el receptáculo debe aumentar; 3/ el faldón de la tapa debe tener suficiente longitud para proporcionar protección higiénica para la zona del borde del envase en que se aplican los labios y en, los casos en que se sostiene el receptáculo del modo dicho; 4/ para facilitar la fabricación, la tapa debe tener un diseño tal que sea fácil de conformar por los procesos de conformación en vacío y que sea fácil de separar del molde.
10. puesta con el borde de la tapa de un receptáculo en contacto con otros, no sea suficiente el peso de un receptáculo para destruir o separar dicha tapa; 2/ cuando un receptáculo con una tapa acoplada se mantiene sujeto o levantado presionando los lados opuestos de una tapa con la mano, la capacidad de retención de la tapa sobre el receptáculo debe aumentar; 3/ el faldón de la tapa debe tener suficiente longitud para proporcionar protección higiénica para la zona del borde del envase en que se aplican los labios y en, los casos en que se sostiene el receptáculo del modo dicho; 4/ para facilitar la fabricación, la tapa debe tener un diseño tal que sea fácil de conformar por los procesos de conformación en vacío y que sea fácil de separar del molde.
15. la mano, la capacidad de retención de la tapa sobre el receptáculo debe aumentar; 3/ el faldón de la tapa debe tener suficiente longitud para proporcionar protección higiénica para la zona del borde del envase en que se aplican los labios y en, los casos en que se sostiene el receptáculo del modo dicho; 4/ para facilitar la fabricación, la tapa debe tener un diseño tal que sea fácil de conformar por los procesos de conformación en vacío y que sea fácil de separar del molde.
20. para facilitar la fabricación, la tapa debe tener un diseño tal que sea fácil de conformar por los procesos de conformación en vacío y que sea fácil de separar del molde.

- El apilamiento de la tapa es otra consideración importante, particularmente en el caso en que las tapas se recogen, transportan, o conducen en su almacenamiento o utilización. Las tapas se deben apilar de modo libre una encima de la otra y deben adoptar una estructura o disposición lateral uniforme para constituir una columna rígida que se pueda coger comprimiéndola por los extremos de
25. importante, particularmente en el caso en que las tapas se recogen, transportan, o conducen en su almacenamiento o utilización. Las tapas se deben apilar de modo libre una encima de la otra y deben adoptar una estructura o disposición lateral uniforme para constituir una columna rígida que se pueda coger comprimiéndola por los extremos de
30. da que se pueda coger comprimiéndola por los extremos de



la pila. Las tapas deben mantener esta pila de tipo uniforme en un embalaje para su expendición y deben ser capaces de separarse de la pila sin ofrecer resistencia.

5. Para su mejor comprensión, se adjuntan a título de ejemplo unos dibujos explicativos de la tapa objeto del presente Modelo de Utilidad.

La figura 1 es una vista en perspectiva del receptáculo que lleva una tapa dotada de las características del presente Modelo de Utilidad.

10. La figura 2 es una vista en planta de la tapa de la figura 1.

La figura 3 es una sección a mayor escala de la tapa montada en un envase.

15. La figura 4 es una vista en sección transversal a mayor escala, de varias tapas apiladas.

La figura 5 es una vista en detalle de las ranuras y nervios de la tapa.

20. Tal como aparece en los dibujos, una tapa -11- queda dotada de una cavidad que se extiende de forma circular -12- (tal como se aprecia en la figura 3) para entrar en contacto desmontable con el reborde -13- en un envase -15- que puede quedar realizado en material plástico laminar por procedimientos de vacío o mediante papel, tal como se ha dicho anteriormente. La tapa -11- queda constituida con un panel en forma de disco central -17- apropiado para cubrir sustancialmente la abertura superior -19- del envase cuando la tapa queda montada en el mismo. Dicha tapa comprende también una falda cónica -21- que se extiende hacia abajo desde el borde inferior de la cavidad -12-. La parte inferior de la cavidad -12- y la parte

25.

30.



superior de la falda -21- forman una zona de menor diámetro o estrechamiento y este estrechamiento queda interrumpido por una serie de ranuras -22- distribuidas según la circunferencia. Al montar de forma telescópica la tapa

5. -11- sobre el receptáculo -15-, las partes -23- de la falda situadas entre las ranuras -22- actúan como topes -23- que son obligados hacia afuera por la acción del reborde -13- del receptáculo, expansionando el estrechamiento para permitir su paso sobre el reborde -13- del receptáculo.

10. Un anillo corrugado -25- queda dispuesto entre la cavidad -12- y el panel central -17-, para la finalidad que se describirá a continuación. La tapa -11- queda dotada de unos salientes de apilamiento -27- que se proyectan hacia abajo a partir del panel central, para establecer

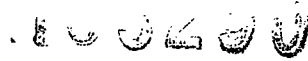
15. contacto en la parte alta del panel central de la tapa situada inmediatamente debajo de la primera, tal como se puede apreciar en la figura 4.

Con referencia y mayor detalle con respecto a las realizaciones de los dibujos, la tapa -11- queda diseñada de modo que se pueda fabricar con facilidad a partir de una lámina de material plástico por métodos de formación en vacío y se puede separar de modo fácil del molde. A efectos de descripción, la tapa -11- se describe de la forma en que se vería desde el receptáculo, o sea

20. desde la parte inferior. La tapa -11- comprende además la falda cónica -21-, tal como se muestra, queda dirigida de modo general hacia abajo y hacia afuera desde la parte inferior de la cavidad -12- alcanzando un diámetro máximo en su borde inferior libre. En el borde inferior de la falda

25. -21- existe una valona -29- dirigida hacia afuera sus-

30.



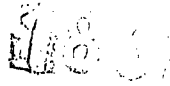
- 1 -



tancialmente horizontal, que se puede utilizar como superficie destinada a permitir la separación de la tapa -11- con respecto al receptáculo -15-. Esta valona, que es necesaria para las operaciones actuales de acabado de la tapa, debe ser lo más estrecha posible para hacer mínima la posibilidad de que la tapa pueda ser fácilmente desprendida por la acción de otros receptáculos adjuntos, tal como se ha dicho anteriormente.

5. Cuando la tapa -11- se sitúa inicialmente sobre el receptáculo, queda montada con uno de los lados del reborde -13- aplicado en la cavidad -12-. El diámetro interno del borde inferior libre del faldón -21- es suficiente para cubrir la máxima tolerancia que excede del diámetro del reborde -13- del receptáculo cuando la tapa -11- está acoplada al receptáculo. El faldón -21- se fabrica de la suficiente longitud para proporcionar un pequeño ángulo de presión al deslizar o aplicarse dicho faldón sobre el reborde -13-. Cuando la tapa -11- se monta o aplica a un receptáculo -15- el faldón -21- proporciona la deseada protección sanitaria para la zona de aplicación de los labios en la embocadura del envase.

10. La parte superior del faldón -21- y la parte inferior de la cavidad -12- forman un estrechamiento. Dicho estrechamiento está interrumpido por una serie de nervios separados entre sí -22-. Los nervios mostrados -22- son ranuras en media caña, según una realización preferente, pero en algunos casos pueden ser también en forma de ranuras estrechas. Dichas ranuras -22- o nervios proporcionan rigidez telescópica al faldón -21- y a la parte inferior de la cavidad -12-, evitando por lo



tanto la acción hacia adentro en forma de fuelle al aplicar la tapa al receptáculo.

- Las zonas relativamente planas -23- del faldón -21- entre los nervios mencionados actúan como topes, que son accionados hacia afuera por el reborde -13- cuando se aplica la tapa hacia abajo sobre un receptáculo -15-, sin deformar la tapa. Para esta finalidad, las zonas intermedias -23- tienen suficiente resistencia estructural por su conicidad para hacer que las ranuras o refundidos se expansionen circunferencialmente o en diámetro, es decir, la anchura de las zonas -23- varía entre las zonas inferior y superior de las mismas. En la zona -23- tiene una parte más ancha inferior -37- (figura 4) en el extremo inferior libre del faldón -21- que en la parte superior o más alta -39-.

- Las zonas intermedias -23- están conectadas a las zonas redondeadas inferiores -43- de la cavidad -12- receptora del borde o nervio. Las zonas inferiores redondeadas -43- de la cavidad -12- forman ganchos para encajar sobre el nervio -13- y aplicar una acción de leva hacia abajo, para mantener la tapa en contra de una separación no intencionada con respecto al receptáculo -15-. Las zonas inferiores redondeadas -43- se extienden hacia adentro aproximadamente hasta la mitad de la anchura de la cavidad -12-. Con la finalidad de facilitar el efecto de leva y la acción de cierre de los ganchos -43- sobre el nervio -13-, las zonas inferiores redondeadas -43- tienen una superficie curvada hacia abajo dispuesta con un ángulo de unos 43° con respecto a la horizontal, tal como se muestra en el ejemplo del ángulo A de la figura 4. Con un ángulo más pequeño sería difícil extraer la tapa con res-



pecto del molde.

- La zona intermedia más estrecha queda expansio  
nada al recibir un efecto de excéntrica las partes o zo-  
nas superiores -39- de las zonas intermedias -23-. Este
5. efecto de excéntrica hace que las paredes que forman las  
ranuras adyacentes -22- queden distorsionadas y que las  
zonas redondeadas -43- se separen hacia afuera. Las anchu  
ras intermedias mayores de las ranuras -22- y la falta de  
paralelismo de las paredes que definen las zonas planas
10. contribuyen también en la flexión necesaria para recibir  
al borde -13-. La acción de excéntrica queda facilitada  
al disponer la zona intermedia -23- con un pequeño ángu-  
lo con respecto a la vertical (ángulo B de la figura 3) pre  
ferentemente un ángulo no mayor de unos 31°.
15. El pivotamiento de la zona intermedia -23- y la  
salida hacia afuera de las zonas redondeadas -43- para  
expansionar la zona intermedia más estrecha, quedan favo  
recidos por unirse a las partes altas de las ranuras -22-  
unidas a la cavidad -12- receptora del nervio o borde,
20. todo lo más cerca que sea posible con respecto al punto  
de tangencia con la superficie interna de la cavidad -12-,  
tal como se aprecia en la figura 3. Si las partes altas  
de las ranuras -22- se hacen tangenciales, con respecto  
a la cavidad -12-, las ranuras -22- se extenderían más
25. allá, hacia arriba, con respecto al centro de la cavidad  
-12- y proporcionarían por lo tanto pasos entre el rebor-  
de y la pared de la cavidad a través de los cuales po-  
dría fugar el líquido. El ángulo preferible para el pun-  
to de conexión de las ranuras -22- con respecto a la ca-
30. vidad -12- es de 15 a 20 grados con respecto al plano ho  
rizontal, tal como se muestra por el ángulo C de la figu



ra 3.

- Tal como se ha explicado anteriormente, los bordes -13- quedan formados por un arrollamiento del material que resulta en secciones transversales no circulares y algunas veces provoca zonas planas, salientes u otras dimensiones transversales variables. En los receptáculos soldados, el doble espesor del material en la costura provoca un agrandamiento o saliente. Se ha descubierto que los receptáculos pueden tener una tolerancia en la altura de la valona o borde de 6'2 mm. (0'25"). Para conseguir un cierre estanco con bordes -13- que tengan tales variaciones, la cavidad -12- queda dotada de una dimensión vertical, es decir, altura, suficiente para recibir la altura equivalente a la máxima tolerancia del borde del receptáculo. De modo adicional, una pared superior redondeada -45- (figura 3) de la cavidad -12- queda unida a una pared externa -49- plana y dispuesta verticalmente, con el resultado de que la cavidad -12- es alargada en dirección vertical. El diámetro interno de la pared vertical -49- se escoge de forma que sea ligeramente menor que la tolerancia mínima de diámetro del nervio o borde -13- o de la tolerancia de diámetro mínima del borde con interferencia. La planicidad de la cavidad -12- conseguida con la pared vertical permite que la cavidad forme abultamiento en el sitio necesario.

- La pared superior arqueada -45- recibe en su extremo interno una superficie curvada dirigida hacia arriba -53- en el borde inferior del anillo arrugado o corrugado -25-. Dicho anillo corrugado -25- se extiende hacia adentro y hacia arriba desde su borde inferior y compr



483230

de una serie de arrugas -57- cada una de las cuales tiene una extensión circunferencial uniforme y disminuye en la altura. Los lados de las arrugas -57- quedan dispuestos radialmente, siendo las arrugas más anchas en los extremos o partes externas que en los extremos internos.

5.

El anillo permite que la pared superior -45- de la cavidad pueda rodar hacia arriba y hacia afuera para acomodarse las variaciones en el diámetro de la valona o borde. Asimismo, la superficie curvada hacia arriba -53-

10.

se deforma fácilmente en una zona localizada al expandirse el anillo corrugado -25- de forma circunferencial y flexiona hacia arriba, con lo que el borde puede asentarse completamente y fijarse, a pesar de los salientes o de otras expansiones. El anillo corrugado -25- permite

15.

también que la tapa pueda ser fácilmente quitada del receptáculo sin ninguna acción brusca, por medio de dos o más dedos situados en la parte alta de la tapa, cerca del borde del panel -17- y con el pulgar debajo del borde inferior del faldón -21-, apretando suavemente entre el pulgar y el resto de los dedos simultáneamente, con una acción de estirado.

20.

El anillo corrugado -25- está conectado al panel central -17- por medio de un collar de forma cónica o cilindro conificado -55-. El ángulo entre la cara del panel central -17- y el collar (ángulo D de la figura 3) se hace mayor de  $90^\circ$  y el ángulo entre el collar -55- y la superficie superior del anillo corrugado -25- (ángulo E de la figura 3) se hace aproximadamente de  $90^\circ$ . De modo alternativo, los ángulos se pueden cambiar (por ejemplo el ángulo D se puede hacer de  $90^\circ$  y el ángulo E puede ser

25.

30.



mayor de 90°). Asimismo este collar -55- facilita el arrollamiento de la cavidad -12-.

- El modo preferente de apilamiento se realiza por medio de tres salientes espaciados de apilamiento
5. -27-, cada uno de los cuales tiene la forma de un tronco de pirámide triangular con los bordes de las caras aplanados o redondeados. Los salientes quedan constituidos integralmente en el panel superior -17-, proyectándose hacia abajo hasta una posición en el plano horizontal
10. por debajo de la del plano de las zonas bajas inferiores -43- de la cavidad -21-. Más particularmente, las paredes del fondo -61- de los salientes de apilamiento -27- hacen , tope con el panel central -17- de la tapa inmediatamente por debajo para separar el faldón -21- e impedir que se desplace hasta entrar en contacto con acuña-
15. miento con la superficie externa de la cavidad -12- de la tapa. Tal como se muestra en la figura 2, los salientes de apilamiento se posicionan de forma que un ángulo -67- de los mismos quede dirigido hacia afuera, de modo que
20. cuando el material plástico del cual queda formada la tapa se contrae después de su enfriamiento la tapa se pueda quitar fácilmente del molde.

- El equipo preferente para formar o fabricar una serie de tapas simultáneamente a partir de una lámina de madera plástica, tiene los salientes de apilamiento an-
25. gularmente separados en diferentes ángulos en las matrices de las distintas tapas, de modo que las tapas una vez conformadas, tienen los salientes de apilamiento en una serie de posiciones no homogéneas. Así pues, cada grupo
30. de tapas formado a partir de una lámina de material única

2:6:74

183290

- 1 AC



puede se apilado inmediatamente sin alinear las paredes -6l- del fondo alineadas y proyectándose en las aberturas de los salientes de apilamiento de la tapa inmediatamente inferior.

- 5. Con lo antedicho se apreciará que la tapa se puede fabricar por termoformado o embutición a partir de una lámina de material plástico, quedando dotada de suficiente flexibilidad en su faldón inferior para recibir receptáculos que tienen diámetros que varían sustancialmente según una amplia gama de tolerancias. Las tapas son particularmente apropiadas para recibir salientes en los bordes de costura u otras secciones transversales no uniformes en los rebordes arrollados o en forma de media caña. Las tapas se pueden apilar fácilmente, sin embargo, no se pueden acuñar entre sí lo cual impediría la fácil extracción de cada tapa con respecto a las demás.
- 10.
- 15.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de la tapa, será variable a los efectos del actual Modelo.

20. N O T A.

Se reivindica como objeto de este registro por Modelo de Utilidad.

- 1.- Una tapa apilable para envases, del tipo destinado a encajar y efectuar cierre estanco con un receptáculo, caracterizada por poseer un saliente o valona alrededor del borde superior del mismo, comprendiendo dicha tapa un panel central, medios que deciden una abertura dirigida hacia adentro, una cavidad que se extiende circunferencialmente en dicha tapa en una posición radialmente hacia afuera de dicho panel central para recibir la
- 25.
- 30.



valona mencionada y para hacer tope dicha valona, con es-  
tanqueidad, existiendo medios de conexión de dicha cavi-  
dad al borde externo del panel, extendiéndose una falda  
de forma cónica hacia abajo y hacia arriba a partir del  
5. borde inferior de dichos medios definitorios de una cavi-  
dad y terminando con un extremo libre que tiene un diáme-  
tro mayor que el diámetro de la valona mencionada, con lo  
que la parte superior de dicho faldón y la parte inferior  
de la cavidad definen una zona estrechada y una serie de  
10. ranuras distribuídas circunferencialmente y especiales  
entre sí, que interrumpen dicha zona estrechada interme-  
dia, actuando las zonas de dicho faldón situadas entre  
las ranuras mencionadas como zonas de ataque, cuando la  
tapa se monta sobre un receptáculo, cada una de dichas  
15. zonas o planos intermedios tiene una extensión circunfe-  
rencial decreciente desde una parte baja hasta una parte  
o zona interna, para facilitar el flexado de dichas zonas  
planas intermedias rápidamente hacia afuera cuando reci-  
be la presión del borde del receptáculo, definiendo la par-  
20. te o zona inferior de dicha cavidad, unos medios que se  
pueden desplazar a una posición situada por debajo del  
nervio mencionado, para fijar este último cuando la tapa  
está montada sobre el receptáculo.

25. 2.- Una tapa apilable para envases, según la  
reivindicación 1, caracterizada porque dichos nervios que  
definen una cavidad son alargados en dirección vertical,  
para recibir los abultamientos de la valona del receptácu-  
lo.

30. 3.- Una tapa apilable para envases, según la  
reivindicación 1, caracterizada porque los medios de co-



- nexión comprenden un anillo corrugado flexible dispuesto entre dicho panel central y los medios definidores de una cavidad, teniendo cada una de las arrugas de dicho anillo cierta conicidad en altura, con los extremos más altos si
5. tuados hacia afuera.
- 4.- Una tapa apilable para envases, según la reivindicación 3, caracterizada porque dichas ranuras se prolongan hacia arriba hacia los medios definidores de una cavidad hasta un punto inmediatamente por debajo de
10. la línea tangencial a dichos medios definidores de cavidad.
- 5.- Una tapa apilable para envases, según la reivindicación 4, caracterizada porque la zona intermedia estrechada se extiende hacia adentro hasta aproximadamen-
15. te la mitad de la anchura de dicha cavidad y el faldón se extiende hacia afuera con un ángulo menor de  $31^{\circ}$  con respecto a la vertical.
- 6.- Una tapa apilable para envases, según la reivindicación 1, caracterizada porque los salientes de apilamiento en forma de troncos de pirámides triangulares, dependen del panel central mencionado, alcanzando la
20. zona definida por dicho faldón para descansar sobre otro panel de otra tapa cuando éstas se apilan, teniendo dichos saliente una esquina dirigida hacia afuera.
- 7.- Una tapa apilable para envases, según la reivindicación 5, caracterizada porque dichos medios de conexión comprenden un collar cónico que conecta el extre
25. mo interno de las arrugas al panel central.
- 8.- Una tapa apilable para envases, para entrar
30. en contacto de estanqueidad con un receptáculo abierto que





o valona cuando la tapa se acopla telescópicamente en el receptáculo correspondiente para encajar con el mismo y mantener a la tapa fija a la valona del receptáculo de modo estanco.

5. 9.- Una tapa apilable para envases, según la reivindicación 8, caracterizada porque los salientes de apilamiento tienen forma de tronco de pirámide, dependiendo del panel central y llegando a la zona definida por dicho faldón a efectos de descansar sobre el panel central de otra tapa cuando se apilan con la misma, teniendo dichos salientes un borde dirigido hacia afuera.

10. 10.- Una tapa apilable para envases, según la reivindicación 8, caracterizado porque el estrechamiento intermedio se extiende hacia adentro aproximadamente en la mitad del radio de dicha cavidad.

15. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad del Modelo de Utilidad definido en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

11.- "UNA TAPA APILABLE PARA ENVASES".

20. Consta la presente memoria de dieciseis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a la misma.

Barcelona,

1 AGO. 1972

P.A. de PLÁSTICOS CELULÓSICOS, S.A,

ALFONSO DURÁN  
P. P.

  
Fds.: Luis Durán Benjiam

JR/im.

FIG. 1

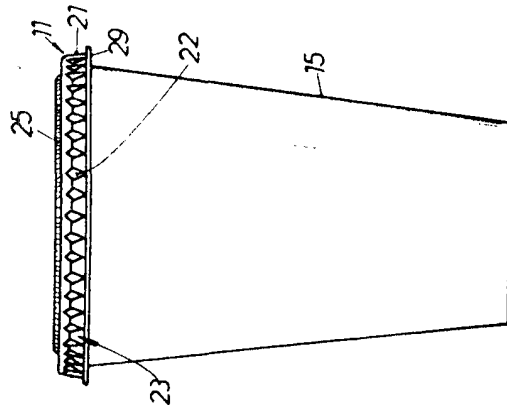


FIG. 3

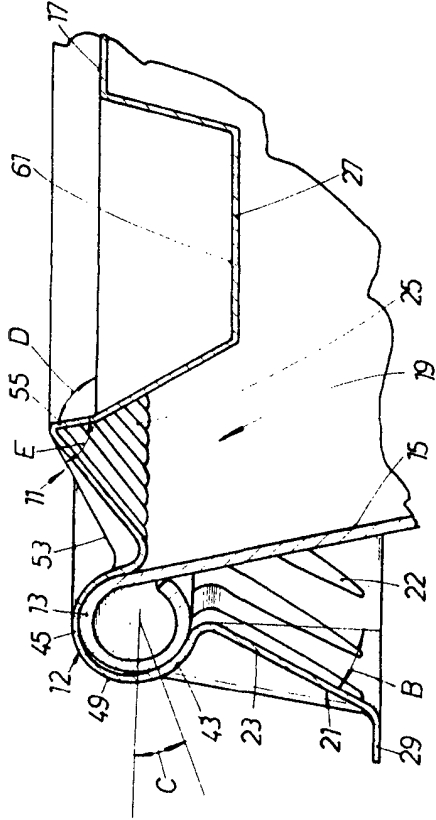


FIG. 4

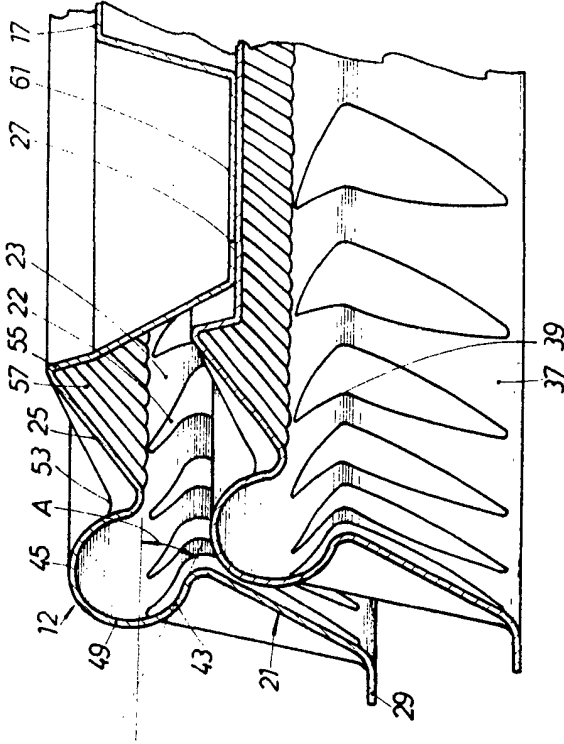


FIG. 2

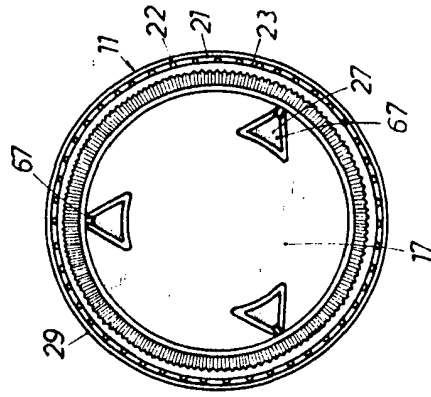
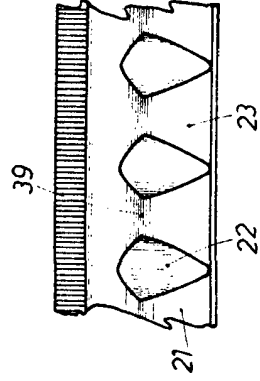


FIG. 5



1 AGO. 1972

BARCELONA,  
P.A.

ALFONSO DURÁN  
P. P.

*Alfonso Durán*

Foto: Luis Durán Benéfum