

183377

10 AG



Ⓟ 650

183377

M O D E L O
D E
U T I L I D A D

a favor de SIDEL, entidad francesa, domiciliada en Le Havre (Francia), 197 Rue des Chantiers, por "EMBALAJE PARA PRODUCTOS A GRANEL".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a los embalajes para productos a granel, tales como productos líquidos, en polvo o granulados, y más especialmente para los productos líquidos alimenticios, tales como la leche, el vino, el aceite, etcétera.

10. Las diversas ventajas que la invención se propone obtener son, por una parte, una utilización óptima de los volúmenes para un embalaje por sí solo y, por otra parte, un apilado estable de por lo menos dos embalajes en posición erecta o acostada, y, eventualmente, la posibilidad de superembalado de varios embalajes en contenedores, con un coeficiente de llenado volumétrico máximo.



R 55 377

A tal efecto, la invención tiene por objeto un embalaje que presente por lo menos dos caras superponibles, caracterizado por el hecho de que, de estas dos caras, una está dotada por lo menos de un saliente y la otra de una cavidad, de formas y posiciones conjugadas.

5.

Otras características y ventajas de la invención se desprenderán de la descripción que se hace a continuación.

En los diseños anexos, establecidos a título no limitativo:

10.

La figura 1 representa una vista en alzado de un embalaje prismático de base rectangular, de acuerdo con la invención; las figuras 2 y 3 representan, respectivamente, vistas en alzado lateral izquierdo y en planta inferior; y la figura 4 una sección parcial según la línea 4-4 de la fi-

15.

gura 3; la figura 5 representa, a escala menor y en sección según la línea 5-5 de la figura 2, la yuxtaposición de varios embalajes según las figuras 1 a 4, con vistas a un apilado o a un superembalado; la figura 6 representa una vista análoga a la de la figura 3, para una variante de base cua-

20.

drada y la figura 7 representa una vista análoga a la de la figura 5, para una variante de base hexagonal.

25.

Todos los embalajes representados tienen un espesor de pared prácticamente constante sobre toda su superficie, y, a tal efecto, pueden ser realizados a partir de materiales en hoja, metálicos, plásticos u otros. De manera ventajosa, pueden ser realizados de materiales termoplásticos, tales como, por ejemplo, polietileno, poliestireno, cloruro de polivinilo, etc., todo ello de acuerdo con las técnicas conocidas, tales como la extrusión-insuflado, que permiten

30.

fabricarlos cómodamente y con una cadencia elevada.

77

10



Todos estos embalajes son en lo que se expone prismáticos, pero podrían igualmente tener la forma de otros poliedros aparte de los prismas, por ejemplo tetraedros; igualmente podrían ser cilíndricos.

5. El embalaje de las figuras 1 a 5 es un paralelepípedo rectángulo recto y presenta dos bases, superior -1- e inferior -2-, y cuatro caras laterales: dos caras mayores -3- y -4- y dos caras menores -5- y -6-. Todas las aristas son achaflanadas o redondeadas siguiendo uniones en cuarto de cilindro -7-, quedando truncados estos redondeados en -7a- en los ocho vértices del embalaje, como muestra la figura 4.

10. La base superior -1- está conformada de manera que presente, centrado con relación a la misma, un cuello -8- destinado al llenado y con una pared vertical de escasa altura; la forma de la sección horizontal de este cuello no depende más que del material de llenado y del capsulado utilizado; este cuello es generalmente, como muestran los diseños, de sección circular; la escasa altura del cuello tiene la ventaja de permitir la utilización de cápsulas baratas.

15. El cuello está unido al resto plano de la base por una zona anular troncocónica -9- dotada de una pequeña inclinación y que se une a una cubeta anular -10-. Esta forma particular permite la sujeción del fondo del embalaje adyacente, en el caso de apilado vertical, tal como muestra la figura 1.

20. En efecto; el fondo o la base inferior -2- del embalaje presenta, igualmente centrada, una parte hueca o culote, en forma de cubeta de fondo plano -11- y pared anular troncocónica inclinada -12- que se une a una zona anular redondeada -13-, cuya forma se corresponde exactamente con la

25.
30.

183377 10



de la cubeta -10-.

5. El diámetro del fondo plano es ligeramente superior al del cuello, el diámetro exterior de la pared -12- igual al diámetro externo de la zona -9- y la profundidad de la cubeta ligeramente superior a la altura del cuello más el grueso de una cápsula.

10. De esta manera, en el caso de apilado vertical de los embalajes, los fondos -2- reposan por su zona plana que rodea la cubeta sobre la zona plana -14- de las bases superiores -1- y por su parte anular redondeada -13- en la cubeta anular correspondiente -10-; sin embargo, en lugar de ser planas de forma continua, estas superficies de apoyo podrían ser discontinuas, no realizándose el apoyo más que sobre zonas determinadas, sin perjuicio para la estabilidad del embalaje o del apilado.

15. Los fondos son, además, trabados por unos salientes -15- formados sobre los redondeados -7- de las aristas de la base superior o sobre la propia base superior. El número de estos salientes puede ser variable, si bien está condicionado por dos imperativos: por una parte, un imperativo de desmoldeo durante la fabricación, por otra parte, un imperativo debido al procedimiento de vertido exigido por este tipo de embalaje. Los salientes representados son en número de 4, uno sobre cada redondeado de arista, en su línea media; su sección horizontal es rectangular, la longitud en el sentido de la arista, y su altura de un orden de medida igual a su anchura. El imperativo de vertido exige, en efecto, que por lo menos dos de estos salientes queden simétricamente opuestos con relación al eje vertical y dichos dos salientes presenten una zona de menor resistencia -16-; estos dos salientes, una vez

20.

25.

30.



suprimidos con ayuda de un útil cortante, constituyen uno un orificio de entrada de aire y el otro un orificio de vertido.

5. La posición de los salientes -15- sobre las zonas redondeadas -7- o la base -1- es tal que, en cuanto a anchura, no sobrepasan los planos de las caras laterales y, en cuanto a altura, sobrepasan ligeramente el plano de la base superior -1-, de manera que las zonas redondeadas -7- del fondo de un embalaje apilado por encima vienen a reposar exactamente sobre ellos.

10. Las caras menores laterales -5- y -6- están dotadas en su parte superior de ranuras horizontales -17- que terminan en el arranque de estas zonas redondeadas verticales -7- para no afectar a la rigidez vertical del embalaje, a la vez que aseguran su rigidez transversal. Las caras mayores laterales -3- y -4- presentan en su parte superior un hueco rectangular de grandes dimensiones -18-, que coadyuva a la vez a la rigidez del embalaje, y sirve para su aprehensión y, eventualmente, de señal de marca, Obsérvese que, para hacer más fácil el vertido, los salientes de vertido están colocados preferentemente por encima de las caras (-5- y -6-) opuestas a aquellas (-3- y -4-) que presentan estos huecos de aprehensión.

20. La parte media, en altura, de las cuatro caras laterales puede ser lisa y plana, para permitir el etiquetado o una impresión fáciles.

25. Estas cuatro caras presentan finalmente, en su parte inferior, unas acanaladuras horizontales que terminan en el arranque de las zonas redondeadas -7- de las aristas verticales; estas acanaladuras son de dos tipos, preferentemente

30.



alternados: unas acanaladuras ininterrumpidas huecas -19- que aseguran la rigidez transversal del artículo y unas acanaladuras interrumpidas en dos partes: una en hueco -20- y la otra en relieve -21-, dispuestas de tal manera que durante el apilado de los embalajes en posición acostada, o durante un superembalado en un contenedor, cualquier parte hueca -20- de una acanaladura de un embalaje queda enfrentada con una parte en relieve -21- de la acanaladura de la misma altura del embalaje adyacente, y viceversa; así pues, a tal efecto, de una cara a la opuesta del embalaje, las acanaladuras son simétricas con relación al eje vertical de éste.

Al acoplarse estas acanaladuras, permiten así un perfecto trabado de los embalajes entre sí, su disposición en la parte inferior del embalaje permite beneficiarse, en el caso de un apilado vertical, del efecto natural de hinchado de la base del embalaje, lo que mejora todavía la trabazón. Además, puede obtenerse un superembalado en contenedores de forma paralelepípedica rectangular con un coeficiente de llenado volumétrico del orden del 90%.

El embalaje de la figura 6 es idéntica a la de las figuras 1 a 5, con la sola diferencia, por una parte, de que su base es cuadrada y que, por tanto, las cuatro caras laterales -5a- son todas idénticas, por ejemplo, a las caras -5- y -6- precedentes, reduciéndose las zonas de apoyo, y, por otra parte, que los salientes -15a- tienen sección horizontal en sector de anillo circular.

Los embalajes representados en sección y yuxtapuestos de la figura 7 son de sección hexagonal y cada cara lateral -5b- es idéntica a las caras -5- o -5a- precedentes. Po-

793377



dría utilizarse igualmente cualquier otra forma poligonal regular.

Como variante podría igualmente preverse, sobre cada cara lateral, en lugar de los huecos -18- y de las a-

5. canaladuras -19-, -20- y -21-, dos acanaladuras verticales, una en hueco y la otra en saliente, ambas de sección trapezoidal y dispuestas a uno y otro lado del eje vertical de simetría de la cara, sobre toda la altura de dicha cara, así como a uno y otro lado de estas acanaladuras, en la parte inferior de la cara, unos salientes en bóveda esférica o tetones y unas cavidades en bóveda esférica de forma conjugada, unos a un lado y las otras al otro de las acanaladuras, y, finalmente, siempre a uno y otro lado de estas acanaladuras, en la parte superior de la cara, únicamente unas cavidades en bóveda esférica, mayores y que sirven para el refuerzo del embalaje y para su aprehensión. Podrían preverse finalmente una combinación de salientes y cavidades en bóveda esférica como los antedichos con las acanaladuras horizontales -19-, -20- y -21-.
- 10.
- 15.
20. Debe recordarse además que se entiende por superficie cilíndrica cualquier superficie engendrada por una recta obligada a quedar paralela a una dirección fija, o sea tanto la superficie de un cilindro como la de un prisma.



N O T A

Se reivindica como objeto del presente modelo de utilidad:

5. 1. Embalaje para productos a granel, dotado por lo menos de dos caras superponibles, caracterizado por el hecho de que estas dos caras presentan por lo menos una de ellas un saliente y la otra una cavidad de formas y posiciones conjugadas.
10. 2. Embalaje para productos a granel, según la reivindicación 1, de forma prismática, caracterizado por el hecho de que son dos de las caras laterales del prisma las que presentan el saliente y la cavidad conjugados.
15. 3. Embalaje para productos a granel, según la reivindicación 2, en forma de prisma de caras laterales paralelas dos a dos y de base no regular, caracterizado por el hecho de que son dos caras laterales paralelas las que presentan el saliente y la cavidad conjugados.
20. 4. Embalaje para productos a granel, según una cualquiera de las reivindicaciones 2 y 3, caracterizado por el hecho de que cada una de las dos caras presenta a la vez un saliente y una cavidad, que están respectivamente conjugados con la cavidad y saliente de la otra cara.
25. 5. Embalaje para productos a granel, según una cualquiera de las reivindicaciones 2 a 4, caracterizado por el hecho de que el saliente y la cavidad presentan la forma de acanaladuras, una en relieve y la otra en hueco.
6. Embalaje para productos a granel, según la reivindicación 5, caracterizado por el hecho de que las acanaladuras son paralelas a las bases del prisma.



5. 7. Embalaje para productos a granel, según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, de superficie cilíndrica delimitada por dos bases paralelas, caracterizado por el hecho de que son dos bases las que presentan el saliente y la cavidad conjugados.
10. 8. Embalaje para productos a granel, según la reivindicación 7, caracterizado por el hecho de que las dos bases presentan una un cuello saliente y la otra un culote hueco, de formas tales que el cuello puede alojarse en el culote.
15. 9. Embalaje para productos a granel, según una cualquiera de las reivindicaciones 7 y 8, caracterizado por el hecho de que por lo menos una arista de una de las bases presenta un saliente sobre una parte de su longitud y la arista de la otra base perteneciente a la misma cara lateral está redondeada por lo menos sobre la misma longitud que el saliente.
20. 10. Embalaje para productos a granel, según las reivindicaciones 8 y 9, caracterizado por el hecho de que dos aristas de la base dotada del cuello presentan cada una un saliente y las dos aristas de la base opuesta presenta cada una un redondeado.
25. 11. Embalaje para productos a granel, según la reivindicación 10, caracterizado por el hecho de que cada uno de los dos salientes del cuello presenta una zona de menor resistencia.
12. Embalaje para productos a granel.

Todo ello según queda descrito y reivindicado en

10 A



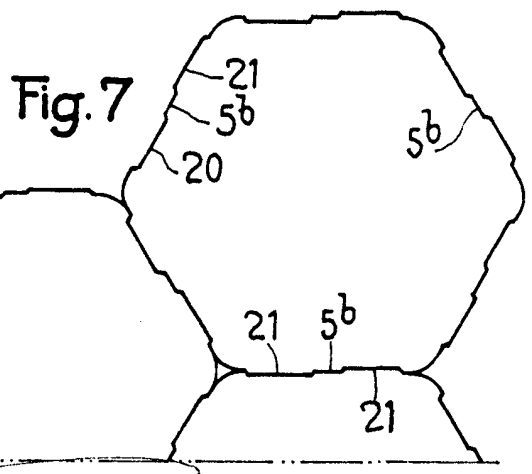
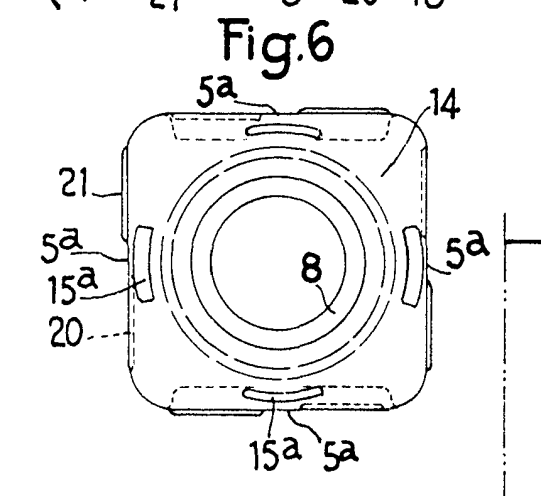
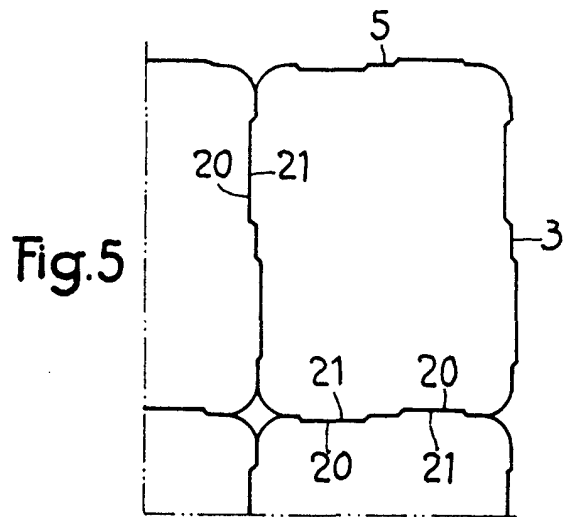
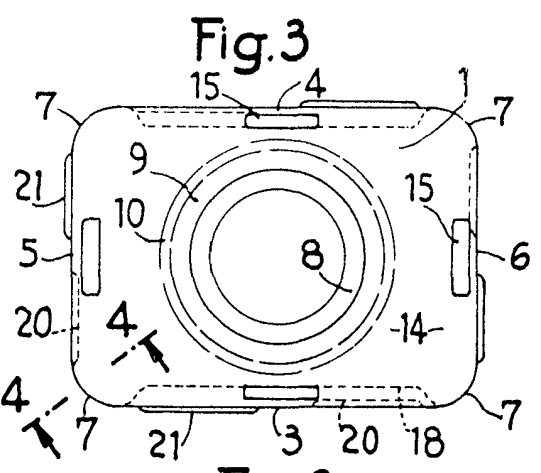
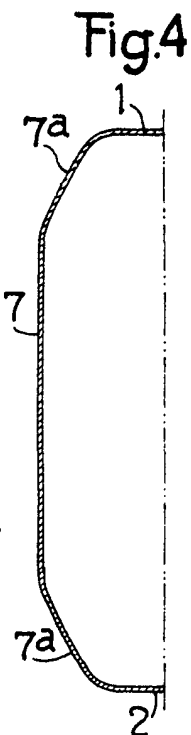
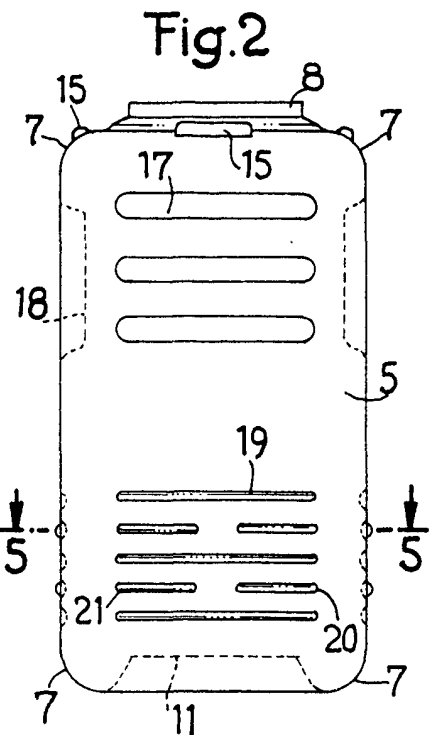
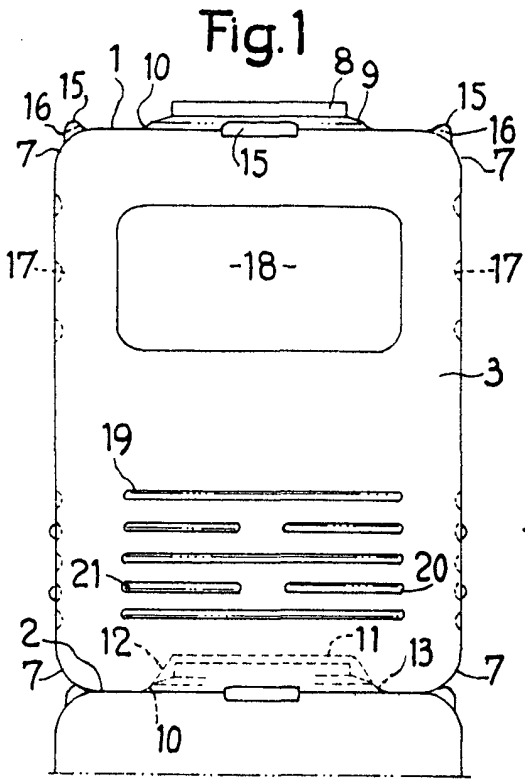
la presente memoria descriptiva que consta de diez hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 10 de agosto de 1.972

SIDEL

~~P. a. T. PONTI~~

p. p.



Barcelona, 10 de agosto de 1972

p.a.