



183758

# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un.....

## MODELO DE UTILIDAD

**SOLICITANTE:** D<sup>a</sup> CONCEPCION FALCON BASCARAN, de nacionalidad española

**RESIDENCIA:** Andrés Larrazabal, 4 LAS ARENAS

(VIZCAYA)

**ENUNCIADO:** "ENVASE TRONCOCONICO PERFECCIONADO"

PROVIENE DE LA P.I. 375.859 pasa a M.U. el 14-7-72

**Prioridad:** Patente ..... n.º ..... del .....

183758



1 La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con la vigente Legislación, que, como el enunciado indica se trata de "ENVASE TRONCOCONICO PERFECCIONADO".

5 Ciertos productos lácteos para su conservación necesitan unos envases apropiados los cuales poseen una serie de características más o menos específicas. Uno de los envases más utilizados son los troncocónicos pero con la particularidad de que la parte de mayor amplitud, es la que constituye la base y por lo tanto, esto acarrea una serie de inconvenientes desde el punto de vista de fabricación de dichos envases.

10 Hasta la actualidad se ha venido utilizando, para la fabricación de éstos, una máquina de soplado que únicamente puede elaborar este tipo de envases por lo cual, hace poco rentable el poseer dicha máquina de soplado.

15 Por otra parte si se construyen los envases monopiezas acarrea una serie de inconvenientes como son el almacenaje y fundamentalmente su transporte de la fabrica donde se elaboran estos envases, a la fábrica de derivados lácteos.

20 Sin embargo con el presente invento o procedimiento de fabricación, obtenemos el envase con las mismas características pero confeccionado a base de dos elementos que posteriormente serán soldados o encolados entre sí; de esta forma, eliminamos considerablemente una serie de inconvenientes como son, el no necesitar una máquina de soplado con unas características específicas, sino que será suficien-



1  
5  
te utilizar una máquina normal de soplado. Por otra parte  
tenemos la ventaja de que al estar constituido el envase por  
dos elementos, el almacenaje puede efectuarse aisladamente  
cada uno de ellos, y por lo tanto, puede introducirse uno en  
el interior del otro eliminando una cantidad de espacio suma-  
mente elevada.

10  
15  
Dado que estos envases poseen la forma  
truncocónica, en caso de no poseer ningún tope que delimite  
la introducción de los elementos entre sí, llegarían a encas-  
trarse y la extracción sería costosa y engorrosa lo cual ha-  
ría perder una cantidad de tiempo considerable; por este mo-  
tivo lleva dispuesto una serie de topes los cuales quedan  
prácticamente en el límite de cuando van a quedar encastrados,  
es decir, que los puntos comunes del diámetro exterior del  
que se aloja, sea semejante, prácticamente igual, al diámetro  
de la zona del elemento que aloja.

20  
Como puede comprobarse, al poderse alojar  
cada uno de los elementos aislantes en sus homólogos, se eli-  
mina una cantidad de espacio considerable, necesitando tanto  
para su almacenaje, como para el transporte, un espacio mucho  
más reducido y por lo tanto, el costo de ellos será suma-  
mente menor.

25  
Para comprender mejor la naturaleza del  
invento, en el plano adjunto hacemos una representación es-  
quemática de su utilización no siendo en absoluto limitati-  
va y susceptible por ello de las modificaciones accesorias  
que no alteren las características esenciales.

30  
La figura 1, es una vista seccionada en  
alzado de los envases o recipientes utilizados en la actua-  
lidad, apreciándose claramente la dificultad que acarrea el

183758



1 conseguir moldear este recipiente mediante soplado, dado que las salidas del molde son muy complicadas.

5 La figura 2, nos muestra una sección del molde y el contramolde el cual va provisto del orificio para efectuar el soplado, apareciendo a su vez entre estos dos elementos la lámina que será deformada al soplarse y quedar ceñida a las paredes de la cavidad del molde en cuestión.

10 Las figuras 3,4 y 5, nos muestran tres vistas, alzado, planta y perfil o vista frontal del cuerpo del recipiente que pretendemos proteger, a la vez que se indica en la figura 4, en línea de trazos como quedaría alojado otro cuerpo sin que éste llegue a encastrarse con el primero.

15 Las figuras 6 y 7, son una vista frontal y una sección de la tapa inferior o base de la cual apreciamos claramente como queda constituida en su conjunto.

Las figuras 8 y 9, nos muestran cómo quedan presentadas el cuerpo y su base para que sean introducidas y queden perfectamente encastradas para efectuarse el encolado o la termosoldadura.

20 La figura 10, nos muestra una sección en alzado con los dos elementos ya unidos entre sí de la cual se ha sacado un detalle que constituye la figura 11, viendo como quedan inter-unidas las dos paredes comunes de los elementos a soldar.

25 En estas figuras aparecen los siguientes elementos:

- 1.-Molde.
- 2.-Lámina.
- 3.-Cuerpo.
- 30 4.-Orificio de soplado.

-5-

183758



5.-Pestaña periferica.

6.-Tope.

7.-Base.

8.-Banda de contacto.

Tanto el cuerpo (3) como la base (7), se obtienen mediante soplado en unos moldes apropiados de unas láminas termo-moldeables (2).

Una vez obtenidos estos elementos, se separan de la lámina mediante guillotinado a la vez que al cuerpo (3) se le practica la boca es decir, una apertura en la parte de menor dimensión o diámetro.

Dado que las paredes periféricas de estos elementos son troncocónicas, permiten que puedan alojarse una pluralidad de éstos reduciendo de una forma considerable el espacio a ocupar, tanto cuando se efectúa el almacenaje, como en el transporte, reduciendo considerablemente los gastos.

El elemento (3), dado que posee una pared troncocónica de gran amplitud, si se introduce otro elemento idéntico a él en su interior, puede ocurrir que quede encastrado de tal forma que al querer separarlos, oponga gran resistencia, lo cual es un grave inconveniente dado que dificultaría el proceso de montaje o separación de estos elementos cuando vayan a ser utilizados, es decir, cuando se pretenda inter-unir los dos elementos que constituyen el envase, para ello se le ha dotado de unos topes (6) para que la pestaña extrema (5), tope con ellos y no se produzca el encastre entre elementos similares.

Cuando vaya a utilizarse estos envases, bastará con introducir una base (8), en la parte más amplia del cuerpo (3) fijando esta unión, mediante encolado o termo-



-6-

183758

1 soldadura, quedando dispuesto por lo tanto para alojar al  
producto que vaya a contener.

5 Descrita suficientemente la naturaleza del pre-  
sente invento, así como su realización industrial, solo cabe  
añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible  
introducir cambios de forma, materia y disposiciónen cuanto  
tales alteraciones no supongan variación sustancial del mis-  
mo.

10 El solicitante al amparode los Convenios Inter-  
nacionales sobre Propiedad Industrial se reserva el derecho  
de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera  
posible reivindicando la misma prioridad de la presente so-  
licitud.

NOTA:

15 El Modelo de Utilidad que se solicita como nue-  
vo en España, por veinte años de acuerdo con la vigente Legis-  
lación, deberá recaer sobre "ENVASE TRONCOCONICO PERFECCIONADO".  
en todo de acuerdo con las siguientes

REIVINDICACIONES:

20 1.-Envase troncocónico perfeccionado, caracte-  
rizado porque el cuerpo y la base o fondo se obtienen aislada-  
mente por soplado a partir de lámina termoplástica consiguién-  
dose la unión entre estos dos elementos mediante encolado,  
termosoldadura; efectuándose dicha unión en el extremo más  
25 amplio del cuerpo troncocónico y quedando oculto el fondo, es  
decir, que su cavidad está dirigida en el mismo sentido que  
la conicidad del cuerpo.

30 2.-Envase troncocónico perfeccionado, en todo  
de acuerdo con la anterior reivindicación, caracterizado por-  
que su almacenaje se efectúa sin haberse practicado la unión

183758



1 de los dos elementos llevando dispuestos los cuerpos unos  
topes para impedir el encastre entre ellos y evitar el engo-  
rroso trabajo de separarlos cuando se desee soldar los fondos  
para su utilización.

5 3.-ENVASE TRONCOCONICO PERFECCIONADO.

Según queda sustancialmente descrito en  
la presente memoria descriptiva que consta de siete hojas me-  
canografiadas por una sola cara acompañada de sus correspon-  
dientes dibujos.

10

Madrid, 24 ENE. 1970

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PRIZON  
P. P.

15

20

25

30

Fig.1

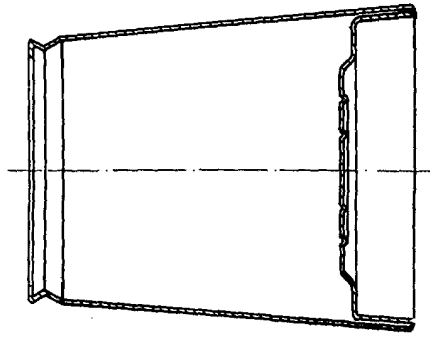


Fig.2

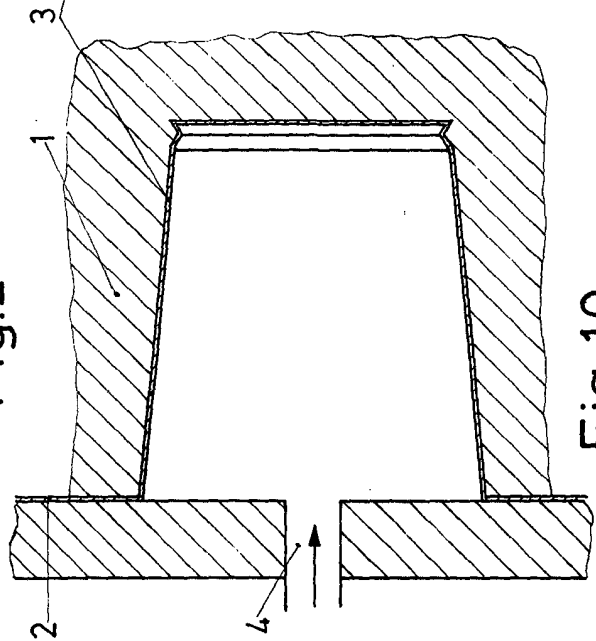


Fig.3

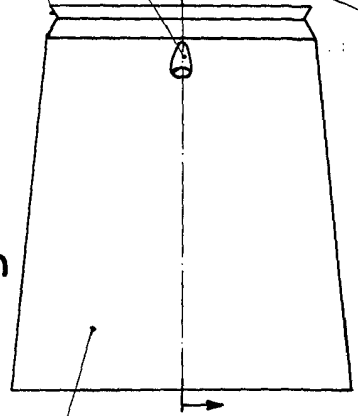


Fig.4

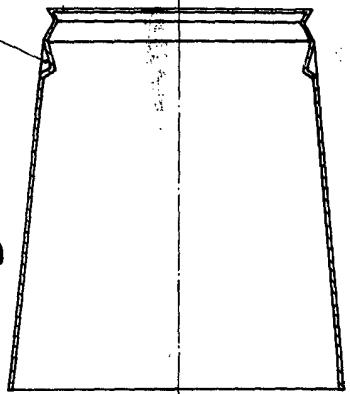


Fig.5

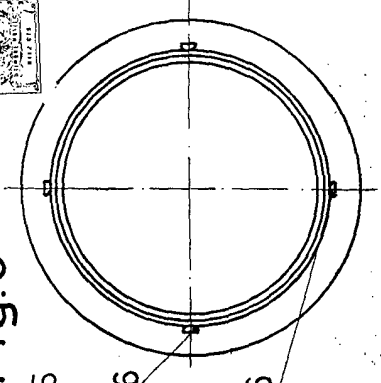


Fig. 8

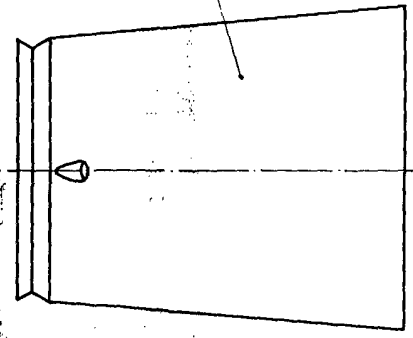


Fig.10

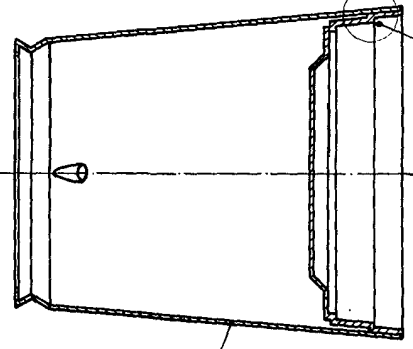


Fig.9



Fig.11

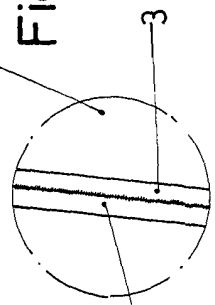


Fig.6

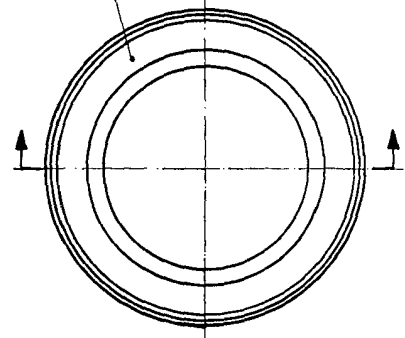
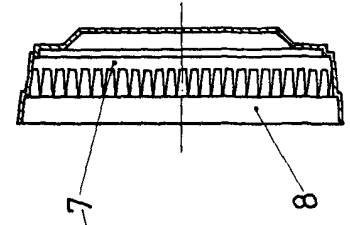


Fig.7



Escala variable  
Madrid  
El Agente Oficial  
ANGEL FERNANDEZ - LOAYSA / P.R.