

2007

184007



DIRECCION TECNICA CLASIFICACION I. P. C. CLASE <u>B65</u> SUB CLASE <u>D</u>
--

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

MONSANTO IBERICA, S.A.

entidad de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, calle Lepanto, núm. 350, relativo a:

"ENVASE ASEPTICO"

=====

24474

184007

22 SET.



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un envase aséptico, especialmente indicado para contener artículos de cierta fragilidad o de naturaleza delicada, a los que asegura una adecuada protección en óptimas condiciones higiénicas y con aislamiento térmico. - - - - -

5.

El envase de referencia se caracteriza por estar constituido por una lámina de un polímero termoplástico extruido, expandido y troquelado, cuya lámina está dotada de aletas obtenidas por troquelado sin pérdida de material, de orejas y pestañas obtenidas por troquelado con pérdida de material, de aberturas y escotaduras obtenidas por trepanado, y de líneas de doblez obtenidas por hendido, de modo que por doblado de unas partes y por solapado de unas partes sobre otras se determina una estructura tridimensional constituida por un fondo, unos laterales, unos testeros y una disposición de tapa, siendo fijados los solapados, para estabilizar dimensionalmente la estructura tridimensional, a través de medios convencionales de adhesión, de engrapado, de cosido y de engatillado de las orejas y de las aletas en aberturas practicadas en partes sobre las que se solapan, y de encajado en las pestañas en aberturas practicadas en partes de superficie perpendicular a la de las pestañas. - - - - -

10.

15.

20.

La lámina de polímero está estructurada por la asociación de una lámina de soporte, constituido por un material polimérico

25.

245474

184007

22 SET.



termoplástico, extruido y expandido, de baja densidad, con una lámina de recubrimiento, solidarizada a una de sus caras, mientras que la otra cara es susceptible de estar cubierta por otra lámina de recubrimiento, estando constituida la lámina de recubrimiento por un material laminar del grupo que comprende el papel, los tejidos sin tejer, los tejidos, las películas sintéticas, la chapa de madera, las láminas metálicas y los recubrimientos aplicados "in situ", capaces de transformarse en película. - - - - -

5.

10.

Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

15.

Figura 1, representa, en desarrollo, una lámina para la obtención de envases, según la invención. - - - - -

Figura 2, representa, vista en perspectiva, una estructura tridimensional para envase, según la invención. - - - - -

Figura 3, es una vista en planta de la estructura de la figura anterior. - - - - -

20.

Figura 4, representa, vista en perspectiva, otra estructura tridimensional para envase, según la invención, en fase de realización. - - - - -

Figura 5, es una vista de la estructura de la figura anterior, ya terminada. - - - - -

25.

Figura 6, representa, vista en perspectiva, otra estructura tridimensional para envase, según la invención. - - - - -

22 SEP



Figura 7, es una vista en planta de la estructura de la figura anterior. - - - - -

Figura 8, corresponde a una sección de la figura anterior, por una línea VIII-VIII. - - - - -

5. Figura 9, representa, vista en perspectiva, otra estructura tridimensional para envase, según la invención. - - - - -

Figura 10, es una vista en planta de la estructura de la figura anterior. - - - - -

10. Figura 11, corresponde a una sección de la figura anterior, por una línea XI-XI. - - - - -

15. El envase de referencia se obtiene partiendo de una pieza laminar 1 compuesta por un polímero termoplástico, logrado por extrusión y expansionado, con lo que posee cierto efecto muelle. Esta lámina 1, en funciones de soporte, es susceptible de estar cubierta por una o ambas caras, por una lámina de recubrimiento constituida por un material laminar del grupo que comprende el papel, los tejidos sin tejer, los tejidos, las películas sintéticas, la chapa de madera, las láminas metálicas y los recubrimientos aplicados "in situ", capaces de transformarse en película. - - - - -

20. La lámina 1 es sometida a unas operaciones de troquelado y trepanado y hendido, para dar lugar a unas disposiciones tridimensionales que conforman su contorno, dándole la adecuada trabazón. - - - - -

25. Las citadas disposiciones de estructura tridimensional, son

184007



22 SEI.

de tipos diversos, los cuales son descritos a continuación, y se diferencian por el distinto diseño de los elementos resultantes de las expresadas operaciones, teniendo en común el fondo 2 y las paredes o aletas 3 y 4 correspondientes a lados mayores o laterales y menores o testers, respectivamente,

5. envase, con sendas líneas de dobléz 5 y 6. - - - - -

En la estructura tridimensional A, la aleta 4 tiene una oreja 7 obtenida por troquelado y mediante una línea de dobléz 8; como se observa en las figuras 2 y 3, la oreja 7 queda adosada a la 3, a la que se fija por un medio al efecto. - - - - -

10.

En la estructura tridimensional B, las aletas 3 y 4 forman entre ambas un repliegue entrante 9, obtenido por dos líneas de dobléz laterales 10 y otra central 11, de suerte que el citado repliegue es aplicado contra una de las aletas, con fijación en la misma, como se muestra en las figuras 4 y 5. - - - - -

15.

En la estructura tridimensional C, la aleta 4 se prolonga en una oreja 12 que queda separada de la restante aleta 3 por un corte 13, y presentando una línea de dobléz 14; dicha oreja 12 tiene una escotadura 15, obtenida por troquelado con pérdida de material que da lugar a una pestaña 16, mientras la aleta 3 presenta una abertura 17 obtenida de la misma manera, Como se observa en las figuras 6 a 8, la oreja 12 se adosa a la aleta 3, haciendo que su pestaña 16 penetre por la abertura 17.-

20.

En la restante estructura tridimensional D, la aleta 4 tiene una oreja 18 obtenida por un corte 19 y una línea de dobléz 20. A su vez, la aleta 3 posee otra oreja 21 en perpendicularidad, obtenida por troquelado y provista de una pestaña

25.

184007

22 SEP



5. exterior 22; dicha oreja 21 queda separada de la aleta 3 por una línea de doblez 23 y se corresponde posicionalmente con una abertura 24 obtenida por troquelado, situada dentro de la base 2 y adyacente a la línea de doblez 5. De acuerdo con las figuras 9 a 11; la oreja 18 queda adosada a la cara interior de la aleta 3 y, entonces, la otra oreja 21 es abatida por encima de la primera hasta adosarse contra la misma dentro del envase, introduciendo su pestaña 22 en la abertura 24. - - - - -

10. La fijación de orejas contra las correspondientes aletas, dentro de las cuatro estructuras tridimensionales descritas, se realiza por medios diversos, entre los cuales se citan el pegado, el engrapado, el cosido y el engatillado, proporcionando en dichos casos la necesaria estabilización del conjunto. A este conjunto es aplicable una tapa. - - - - -

15. El presente envase puede combinarse y/o complementarse con elementos de refuerzo, tal como cartón, complejos de este material polimérico termoplástico, extruido y expandido con papel u otros, madera, chapa metálica, etc. - - - - -

20. El presente envase ofrece ventajosas condiciones con respecto a otros artículos análogos, tanto de orden constructivo como práctico, especialmente en cuanto a su gran poder protector contra choques, a su fácil lavado, a su inalterabilidad ante agentes corrosivos y su aislamiento térmico. - - - - -

25. Describas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es

184007

22 SET



la que se resume y reivindica en la siguiente nota. - - - - -

N O T A

Se declaran de novedad, utilidad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 1.- Envase aséptico, caracterizado porque está constituido por una lámina de un polímero termoplástico extruido, expandido y troquelado, cuya lámina está dotada de aletas obtenidas por troquelado sin pérdida de material, de orejas y pestañas obtenidas por troquelado con pérdida de material, de aberturas y escotaduras obtenidas por trepanado, y de líneas de doblez obtenidas por hendido, de modo que por doblado de unas partes y por solapado de unas partes sobre otras se determina una estructura tridimensional constituida por un fondo, unos laterales, unos testeros y una disposición de tapa, siendo fijados los solapados, para estabilizar dimensionalmente la estructura tridimensional, a través de medios convencionales de adhesión, de engrapado, de cosido y de engatillado de las orejas y de las aletas en aberturas practicadas en partes sobre las que se solapan, y de encajado en las pestañas en aberturas practicadas en partes de superficie perpendicular a la de las pestañas. - -
 - 2.- Envase aséptico, según la anterior reivindicación, caracterizado porque la lámina de polímero está estructurada por la asociación de una lámina de soporte, constituido por un material polimérico termoplástico, extruido y expandido, de baja

24474

184007

22 80



densidad, con una lámina de recubrimiento, solidarizada a una de sus caras, mientras que la otra cara es susceptible de estar cubierta por otra lámina de recubrimiento, estando constituida la lámina de recubrimiento por un material lami-

- 5. nar del grupo que comprende el papel, los tejidos sin tejer, los tejidos, las películas sintéticas, la chapa de madera, las láminas metálicas y los recubrimientos aplicados "in situ", capaces de transformarse en película. - - - - -

3.- "ENVASE ASEPTICO". - - - - -

- 10. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de once figuras que la ilustran.

MADRID, 22 SET 1977

P. A. M. CURELL SUÑOL

M. Curell Suñol

FIG. 1

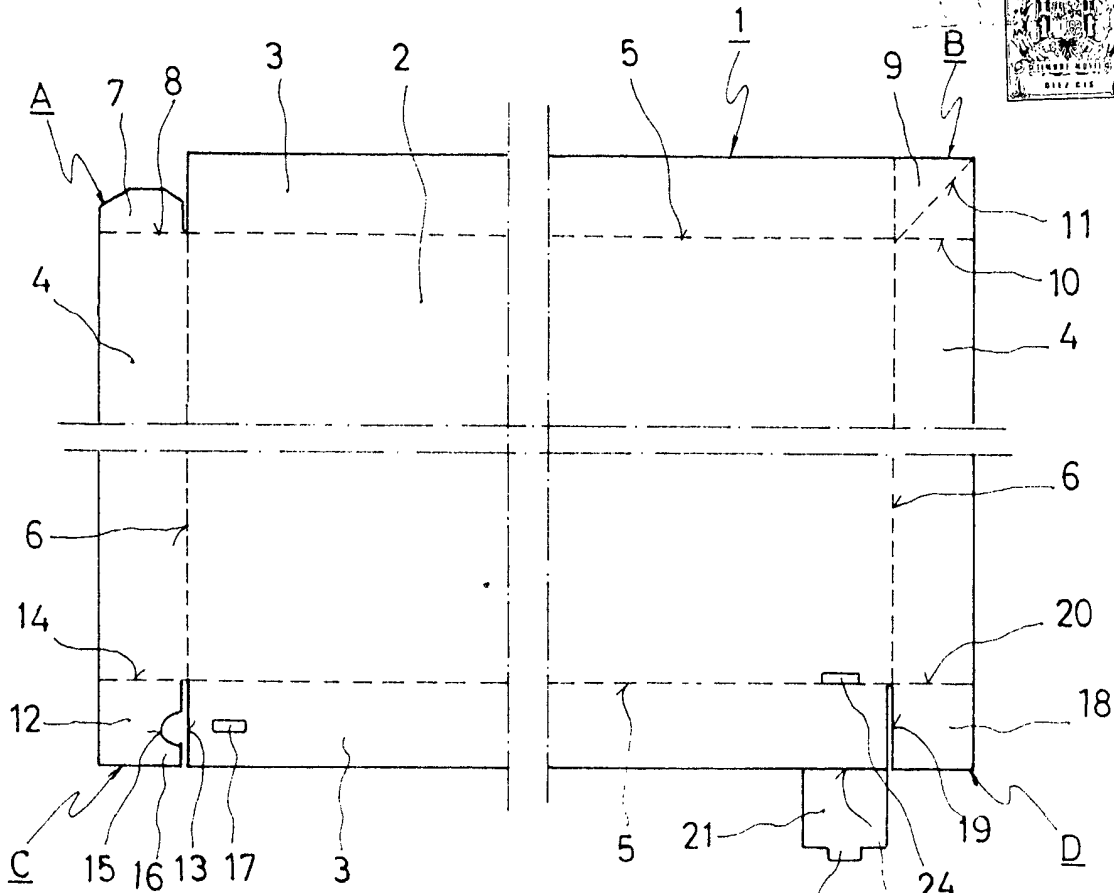


FIG. 2

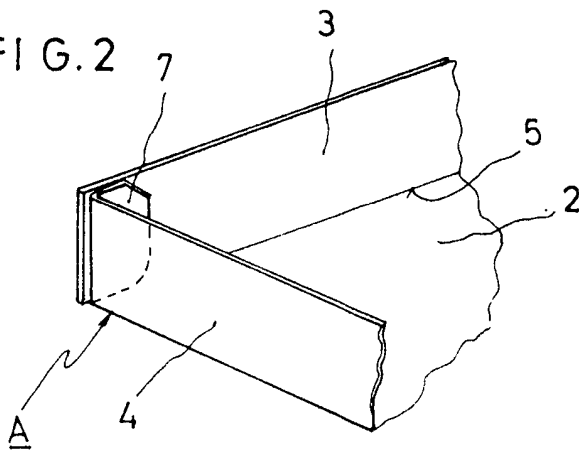


FIG. 3

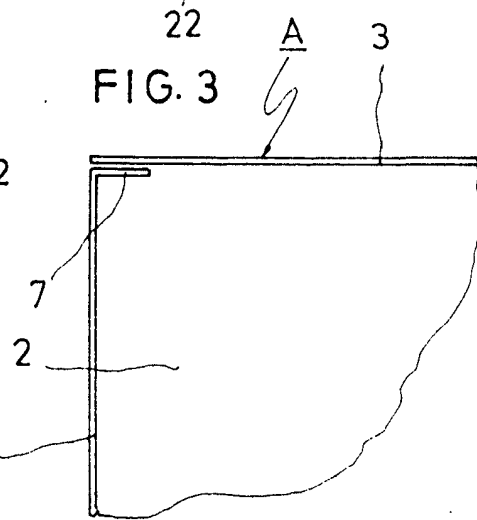
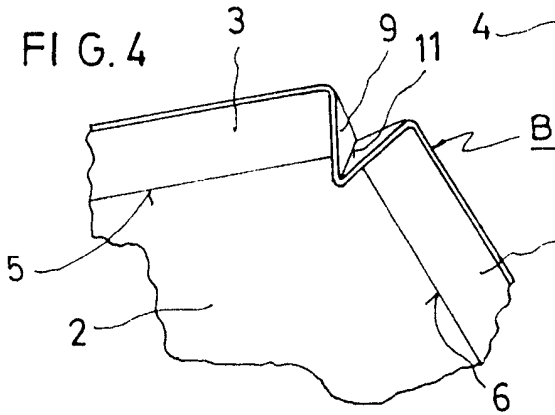


FIG. 4



MADRID, 22 SET 1970
 P. A. M. CURELL SUÑOL

Mons. Iberica



FIG. 5

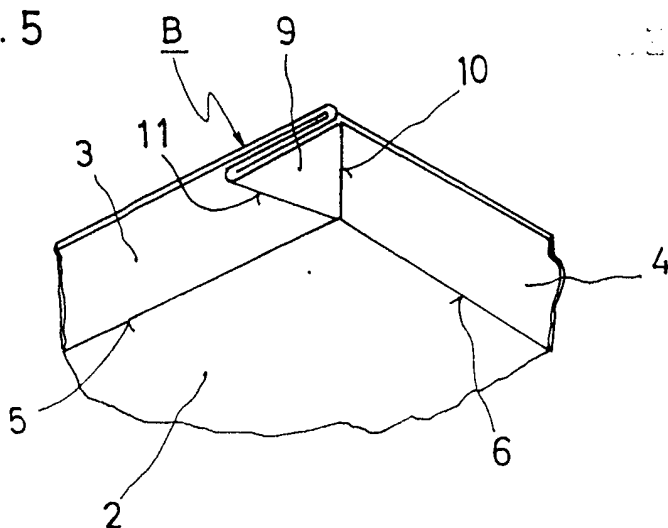


FIG. 6

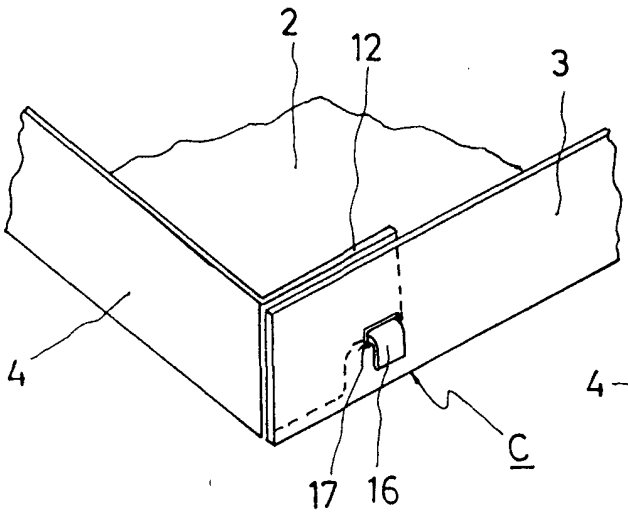


FIG. 7

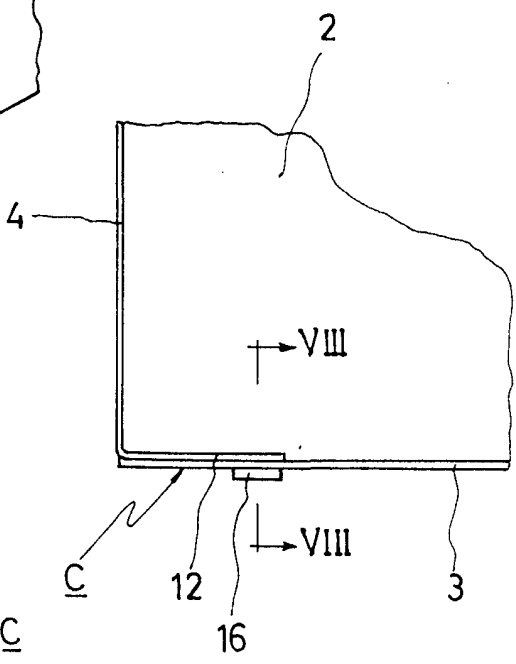
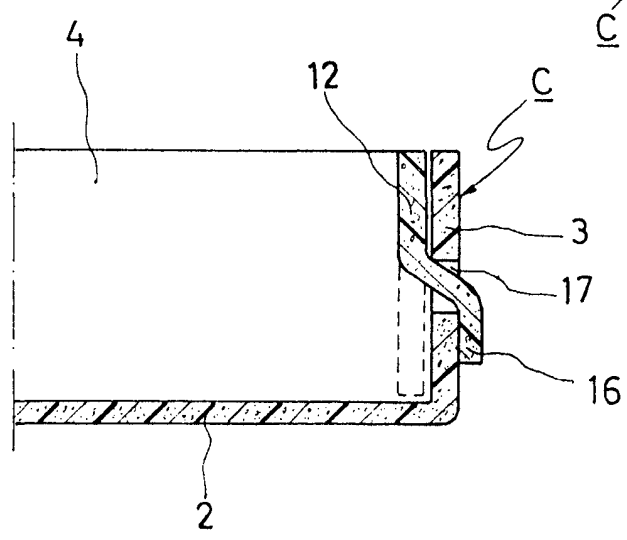


FIG. 8



DEPOSITED, 22 SEP. 1977
PATENT OFFICE

Man. In de re



FIG. 9

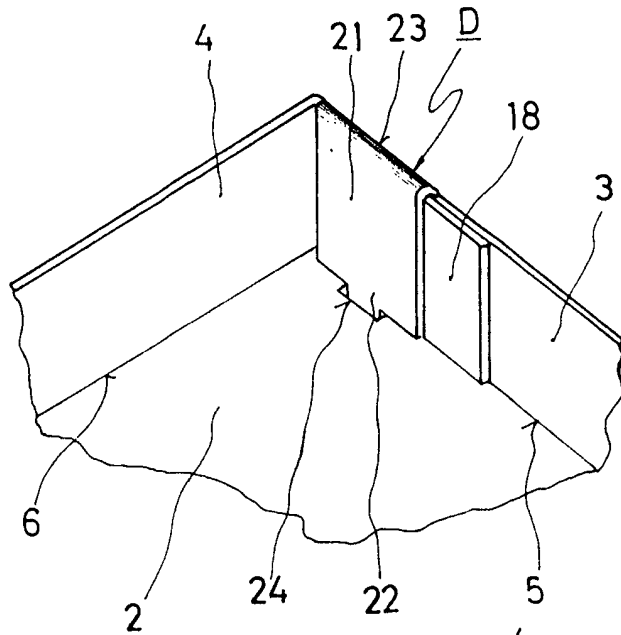


FIG. 10

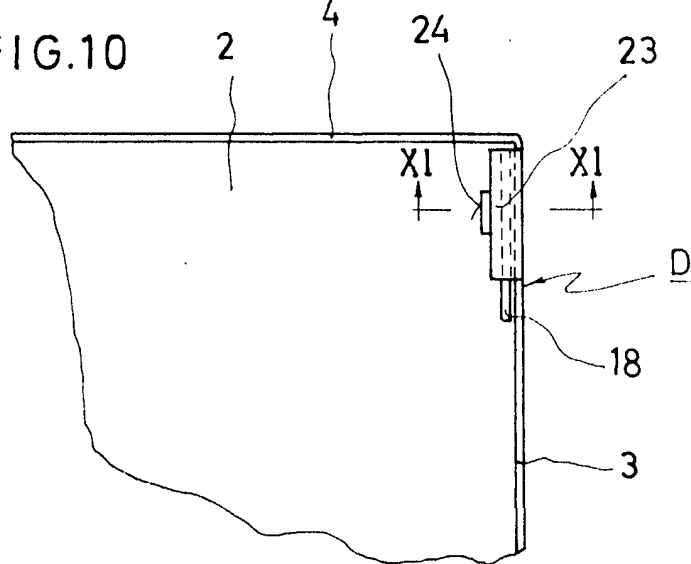
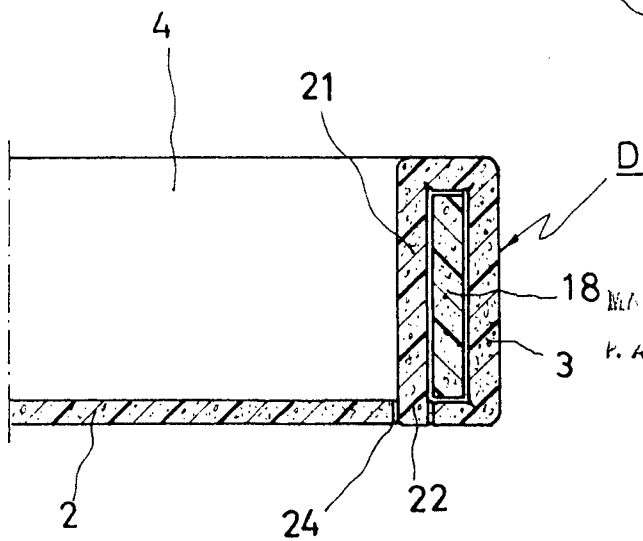


FIG. 11



MADRID 22 1977
P. A. M. CURELL SUÑOL

Mons. Iberica