

23-10-74

23 SET



184252

B 65 D

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

por "ENVASE CON TAPA", 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 un envase con tapa, compuesto por un envase exterior de cartón o de algún otro material rígido análogo, que lleva dentro un envase interior que se cierra de forma estanca y que está fabricado a base de un material más delgado, dotado de estanqueidad para los líquidos, y dado el caso, para los gases, así como por una tapa exterior que cierra herméticamente el envase, pudiendo cerrarse de nuevo después de abierta, y que en su posición de cerrada queda colocada sobre una parte del envase interior, dando lugar en esta posición a un cierre estanco.

El envase construido de acuerdo con el presente Modelo de Utilidad, está especialmente destinado al envasado de productos alimenticios y otros productos que en presencia del aire tienden a secarse, o bien a resul-

23:10:74

- 2 -

184252

23 SET.



tar perjudicados de alguna otra forma.

Como ejemplos de productos del tipo arriba indicado pueden mencionarse en especial los siguientes:

5. queso blando, queso fundido, mantequilla, mermelada, con-
servas y confituras, jalea, pasteles de carne y muchos
otros productos alimenticios. Sin embargo, el envase re-
sulta también igualmente adecuado para envasar productos
industriales o farmacéuticos y medicinales, tales como
por ejemplo cola, pegamento, pintura, barniz, laca, poma-
da, píldoras y polvos de distintos tipos y muchos otros
10. productos.

- Los envases para estos productos se fabrican
antes por lo general a base de cartón, o papel cartón, y
tras la conformación del envase a base de este material
15. de partida, su parte interior se revestía por rociado con
un plástico o una cera o bien por algún otro procedimien-
to, o bien se dotaba a dicho envase de un envase inte-
rior o de un forro de plástico, papel, encerado, lámina
metálica o un producto similar, aplicado en el revesti-
20. miento rígido exterior. La tapa estaba a veces fabricada
en una sola pieza con el revestimiento, pero en la mayo-
ría de los casos estos envases estaban dotados de una ta-
pa especial.

- En caso de estar construída la tapa en una so-
25. la pieza con el forro, el envase se abría desacoplando
la tapa y arrancándola, dado el caso, del resto del re-
vestimiento, después de lo cual se cortaba adecuadamente
una abertura en el envase interior o forro, para dejar al
descubierto como mínimo una parte del contenido. Sin em-
30. bargo, después de esto no existe ya ninguna posibilidad

23:10:74

- 3 - 184252 23



de proteger la parte expuesta del contenido, del efecto secante o de cualquier otro efecto perjudicial ejercido por el aire, puesto que la tapa no cierra de forma estanca contra el envase interior. Debido a ello, el producto envasado en cuestión debe ser consumido dentro de un periodo de tiempo más corto, pues de lo contrario se estropeará.

En caso de que el envase esté dotado de una tapa suelta que pueda cerrarse de nuevo después de haber sido abierta, el envase se abre cortando, arrancando o separando de algún modo la tapa del resto del envase, de forma tal que al realizar esta operación de apertura, queda destruída la junta de estanqueización que llevan por lo general estos envases. Esta estanqueización puede estar formada por una junta de cola, cera o plástico aplicada entre los cantos interiores de la tapa y los cantos exteriores del resto del envase, o bien puede consistir en una tira de plástico, papel o algún otro material, dispuesta en torno a la periferia del envase, y que está unida en parte con el exterior de la tapa, y en parte con el exterior del resto del envase. De este modo se forma una unión estanca entre recipiente y tapa, que impide la entrada del aire al interior del envase en tanto subsistan los medios de estanqueización.

En cuanto hayan sido quitados los medios de estanqueización, la parte del recipiente no puede ya cerrarse de forma estanca mediante la tapa, y el contenido puede secarse o resultar perjudicado de alguna otra forma por efecto del aire. En un envase de este tipo puede suceder también que se pierda la tapa, o que por cualquier

23-10-74

184252

23 SET. 19



otro motivo no vuelva a ser colocada sobre el recipiente en cuyo caso el contenido se secará o descompondrá todavía con mayor rapidez.

- También es conocida la existencia de recipientes fabricados única y exclusivamente a base de plástico en los cuales la parte del recipiente, configurada por embutición profunda a partir de una lámina de plástico, está unida en una pieza con la tapa. Sin embargo, en tales recipientes existe la desventaja de que para obtener las profundidades de recipiente habituales, resulta tan solo adecuada una lámina de plástico de gran espesor, porque incluso después del relativamente extenso paso de la embutición profunda y de la consecuente disminución del espesor, el plástico del recipiente debe ser todavía lo suficientemente rígido como para que resulte un recipiente de forma lo bastante sólida, y que sea en especial suficientemente apilable. La consecuencia de ello es no tan solo la de que se obtiene una tapa de un espesor considerablemente mayor al de la pared del recipiente, sino ante todo la de que tales recipientes resultan excesivamente caros en relación a los productos que han de contener.

- El objetivo del presente Modelo de Utilidad es el de evitar los efectos arriba mencionados y el de perfeccionar el envase mencionado al principio, de forma tal que se obtenga un envase económico en su totalidad y que sin embargo pueda cerrarse de forma sencilla tras su primera apertura, quedando de nuevo prácticamente estanco el paso del aire.

- De acuerdo con el presente Modelo de Utilidad,

23:10:74

184252

23



el objetivo propuesto se alcanza por el sistema de que la tapa exterior, fabricada también a base de un material estanco a los líquidos, o dado el caso, a los gases está unida con el envase interior a lo largo de un canto recto mediante un elemento de charnela.

5. Estando configurado de esta forma el envase, el envase interior puede fabricarse a base de una lámina de plástico mucho más delgada que las correspondientes a los envases equivalentes que no llevan envase exterior, porque la rigidez precisa para la totalidad del envase la proporciona el envase exterior. Con ello, los costes de fabricación que se derivan de dotar al envase de un envase interior, se reducen de forma tan considerable en comparación con los arriba mencionados envases de plástico exentos de envase exterior, que el envase resulta en su totalidad considerablemente más económico que un envase equivalente construido tan solo a base de plástico conformado por embutición profunda.

10. En el dibujo está ilustrado a modo de ejemplo el objeto del presente Modelo de Utilidad. En dicho dibujo se muestra lo siguiente:

15. Figura 1.- Una sección practicada a través de un envase lleno configurado de acuerdo con la presente patente, con la tapa parcialmente abierta.

20. Figura 2.- Una representación gráfica análoga a la de la figura 1, mostrando un envase algo transformado, y configurado de acuerdo con el presente Modelo de Utilidad.

25. El envase representado en las figuras se compone de un envase exterior -10- y un envase interior -11-,

30.

23-10-74

184252

- 6 -



con el cual está unida sólidamente una tapa exterior -12- a lo largo de un canto recto de este envase interior.

5. El envase exterior -10- puede estar fabricado a base de cualquier material adecuado que posea la rigidez y resistencia necesarias. De acuerdo con una forma preferente de realización del presente Modelo de Utilidad, se utiliza cartón de una rigidez y espesor determinados, a partir del cual se troquela en una pieza el envase exterior, a modo de recorte de cartón, y a continuación se pliega en la forma representada y se une de modo que forme un fondo rectangular con unas paredes laterales débilmente divergentes hacia arriba. Al realizar esta operación se dejan entre las paredes laterales unos pequeños resquicios para que pueda escapar el aire a su través al acoplar al envase exterior -10- el envase interior -11-, ya terminado, o bien para el caso de que el envase interior se construya directamente dentro del envase exterior.

20. El envase interior -11- se construye con una forma que se ajusta exactamente al interior del envase exterior, y rodea además los cantos superiores del envase exterior mediante un reborde -13- doblado hacia afuera y hacia abajo. Debido a la forma divergente hacia arriba del envase, el reborde -13- sujeta estrechamente el envase exterior -10- contra el envase interior -11-.

30. A lo largo de un lado del envase, y preferente mente a lo largo de uno de los lados longitudinales, el borde inferior del reborde -13- del envase interior -11- está unido a la tapa exterior -12-. En esa zona, el reborde -13- se prolonga formando un elemento de charnela

23:10:74

184252

23 SEP



5. -14- esencialmente cilíndrico, y a partir del mismo, directamente la tapa. Este elemento de charnela -14- debe fabricarse a base de un material deformable elásticamente, que puede ser por ejemplo un plástico adecuado, para que la tapa -12- no pueda quedar arrancada del recipiente interior -11- aún después de haberse efectuado gran cantidad de movimientos de apertura y cierre.

10. En el ejemplo de realización representado en la figura 1, la tapa -12- presenta una parte superior plana -15- que se prolonga en un borde -16- doblado angularmente hacia abajo en ángulo aproximadamente recto, de forma tal que estando cerrado el envase, dicho borde de la tapa queda sujeto bajo tensión contra el reborde -13- del envase interior -11-, que discurre doblado hacia abajo a lo largo de la parte exterior del envase exterior -10-, obteniéndose de esta forma un cierre estanco en esta zona. El borde de la tapa -16- se prolonga en su extremo final sobresaliendo hacia el exterior a lo largo de un tramo aproximadamente igual que el reborde -13- del envase interior.

25. En la forma descrita de realización del presente Modelo de Utilidad, la tapa -12- está construida a base del mismo material que el envase interior -11- y forma una misma pieza con dicho envase interior. Este material es un plástico adecuado para ser conformado por embutición profunda que posee buenas propiedades de estanqueización y que es lo suficientemente elástico para permitir efectuar con la tapa -12- una gran cantidad de movimientos de apertura y cierre sin que la tapa pueda quedar arrancada separándose del envase interior -11- por el elemento de charnela -14- y el reborde -13-.

23-10-74

- 8 - 184252

23



Un procedimiento de fabricación especialmente adecuado es el de configurar el envase interior -11- directamente dentro del envase exterior -10-, por embutición profunda, y utilizando por ejemplo el vacío. Con esto se obtiene la ventaja de que ninguna mano humana debe tocar el interior del envase interior -11- antes de efectuarse el llenado y la estanqueización del envase, con lo que se logra una extraordinaria esterilidad en el envasado, lo cual tiene gran importancia al envasar productos alimenticios, preparados medicinales y productos similares. Mediante esta forma de fabricación se obtiene además la ventaja de que el envase interior se ajusta a las irregularidades del interior del envase exterior, obteniéndose gracias a esto una unión muy buena entre ambas partes del envase.

En la forma de realización del presente Modelo de Utilidad, representada en la figura 2, a continuación de la parte superior plana -15- de tapa -12- viene un borde -17- curvado hacia arriba y cuya sección tiene forma de U, de forma tal que estando cerrado el envase, este borde de la tapa queda sujeto tanto contra el reborde exterior superior -13-, como también contra el borde interior superior del envase interior -11-, obteniéndose de este modo un cierre estanco en esa zona. Estando cerrado el envase, el borde -17- con forma de U correspondiente a la tapa -12-, agarra tanto por dentro como por fuera al borde superior del envase interior -11-, dando lugar con ello a que la sujeción de la tapa sobre la parte del recipiente sea aún más segura que la correspondiente a la forma de realización descrita en primer lugar, y ha-

23+10+74

184252 23 S

- 9 -



ciendo que, debido a la mayor superficie de agarre y con tacto entre la tapa y el envase interior, la estanquei- dad del cierre del envase resulte aún mejor que en el pri- mer caso.

5. Tras la fabricación del envase exterior -10-, y después de haber insertado o configurado por embuti- ción profunda el envase interior -11- dentro del arriba mencionado envase exterior, se procede a llenar el enva- se y a acoplarle una lámina de protección -18- antes de
10. cerrar la tapa -12-. Esta lámina de protección -18- cu- bre el producto envasado y se extiende sobre el canto su perior del envase interior -11-, constituyendo de esta forma una protección adicional contra la entrada de aire durante el transporte y el almacenamiento del envase. Es- ta lámina puede ser de plástico, aluminio o un material
15. similar.

- En caso de que los productos envasados sean más o menos sensibles a la luz, el envase exterior puede fa- bricarse a base de un material mediante el que se obtenga
20. la pertinente protección contra la luz, y la lámina -18-, que cubre los productos contenidos en el interior del en vase, puede ser de un material opaco.

- Después de haber acoplado la lámina de protec- ción -18- al envase, la tapa -12- se oprime hacia abajo
25. hasta que su borde -16- ó -17- queda agarrado al reborde -13-, o respectivamente, a la totalidad del borde supe- rior del envase interior. Después de ello, el envase ha- brá quedado en condiciones de ser suministrado al comer- cio, o bien de ser entregado al cliente. Gracias a su
30. configuración estanca, el envase preparado de esta forma

23.10.74

184252

- 10 -

23 SET



puede conservarse durante largo tiempo después de su primera apertura, sin que su contenido entre en estado de corrupción.

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

N O T A.

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

10. 1.- Envase con tapa, del tipo que está compuesto por un envase exterior de cartón de un material rígido análogo, con un envase interior colocado dentro del mencionado envase exterior, que puede cerrarse de forma estanca y que está fabricado a base de un material delgado y estanco a los líquidos, y dado el caso, a los gases, así como de una tapa exterior que cierra el envase de forma estanca y puede ser cerrada nuevamente después de haber sido abierta, cuya tapa queda agarrada, estando cerrado el envase, contra una parte del envase interior;
15. 20. caracterizado porque la tapa exterior, fabricada también a base de un material estanco a los líquidos, y dado el caso, a los gases, está unida con el envase interior a lo largo de un canto recto, mediante un elemento de charnela.
25. 2.- Envase con tapa, según la reivindicación 1, caracterizado por presentar unas superficies laterales divergentes hacia arriba.
30. 3.- Envase con tapa, según la reivindicación 1 ó 2, caracterizado porque el borde superior del envase interior está rebordeado hacia abajo y hacia afuera en

234074

- 11 -

184252

23 SET.



torno al canto superior del envase exterior y forma en la parte exterior del envase un reborde.

5. 4.- Envase con tapa, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la tapa exterior, el elemento de charnela y el envase interior son de un mismo material y están contruídos a partir del mismo, en una sola pieza.

10. 5.- Envase con tapa, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el elemento de charnela es esencialmente cilíndrico.

6.- Envase con tapa, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque el envase interior, la tapa y el elemento de charnela están fabricados a base de un plástico elástico.

15. 7.- Envase con tapa, según una de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la tapa exterior se compone de una parte superior plana y un borde que constituye la prolongación extrema de dicha parte superior plana de la tapa y está doblado angularmente hacia abajo según un ángulo aproximadamente recto; y porque estando cerrado el envase, la tapa queda agarrada herméticamente contra el reborde del envase interior, el cual discurre doblado hacia abajo a lo largo de la parte exterior del envase exterior.

25. 8.- Envase con tapa, según una de las reivindicaciones la 6, caracterizado porque la parte superior plana de la tapa exterior se prolonga en su zona extrema formando un borde que está curvado hacia arriba, cuya sección tiene forma de U, y que estando cerrado el envase queda apretado herméticamente contra el reborde exte-

30.

03-10-74

- 12 -

184252

23 SET.



rier superior así como también contra el borde interior superior del envase interior.

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

9.- "ENVASE CON TAPA".

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

10.

23 SET. 1972

Barcelona,

P.A. de PLÁSTICOS CELULÓSICOS, S.A.

ALFONSO DURÁN

p. p.

Fdo: Luis Durán Baeza

JR/pc.

23-90-74

FIG. 1



23 SET.

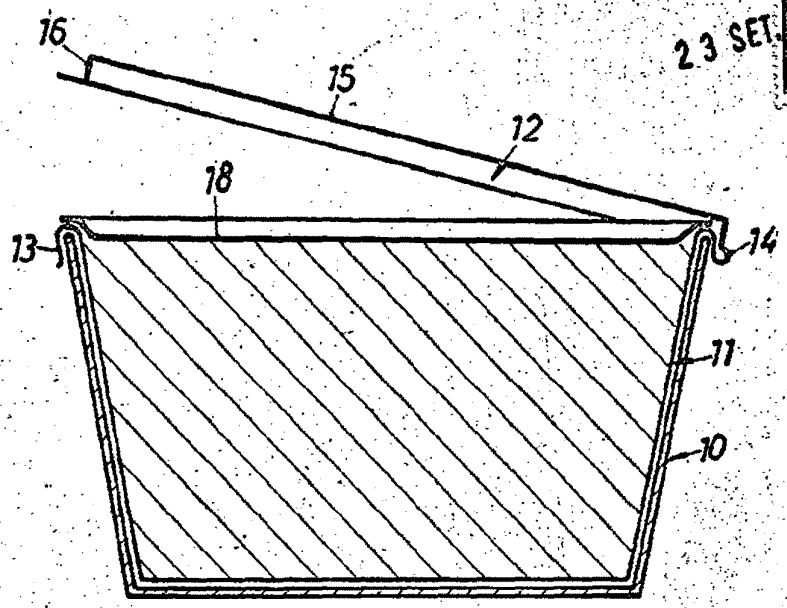
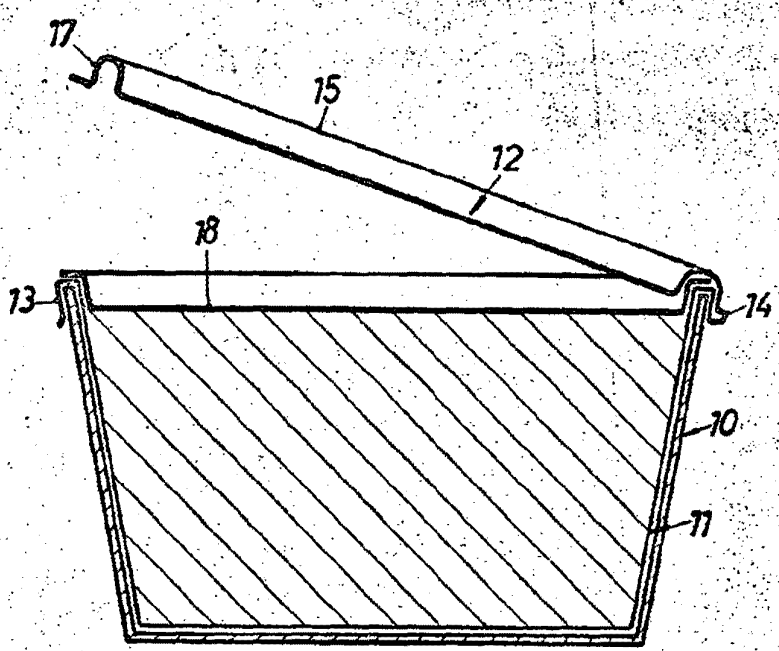


FIG. 2



BARCELONA, 23 SET. 1972
P. ALFONSO DURÁN
P. P.

Escala variable

Fdo: Luis Durán Benavides