

186 235  
186235



B650

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

por VEINTE AÑOS

a favor de la compañía mercantil española " SANTIAGO SCHILT  
BLANCH, S.A.", domiciliada en Badalona(Barcelona), calle Dr.  
Baldomero Solá, número 12, p o r :

" ENVASE METALICO PERFECCIONADO".  
-----

M E M O R I A    D E S C R I P T I V A  
-----

1            El presente Modelo de Utilidad tiene por objeto, según se  
indica en sun enunciado, un envase metálico perfeccionado.

          De manera más concreta, el envase que constituye objeto de  
la presente petición de registro pertenece al tipo, en sí ya  
5            conocido, en que el cuerpo del envase adopta una forma general  
ligeramente troncocónica, de manera que es posible encajar unos  
envases vacíos en el interior de otros, formando pilas vertica-  
les perfectamente estables, de altura relativamente muy reducida.  
Esta posibilidad, ni que decir tiene, facilita extraordinariamen-  
10           te el almacenaje y transporte de los envases.

          De acuerdo con la disposición que se preconiza, según se  
verá claramente a continuación, se dota al cuerpo del envase de

186235



una nervadura periférica, de sección arqueada, dispuesta paralelamente al plano de la base, cuya función estriba en limitar la penetración de unos envases en el interior de otros, al llevar a cabo el encaje referido. Esta nervadura, contrariamente a lo que ocurre en otros envases del mismo tipo ya conocidos, presenta la característica esencial de no ser continua, presentando al menos dos interrupciones, en las que las paredes laterales del envase se conservan perfectamente lisas. Estas zonas lisas, en primer lugar, aumentan la resistencia del envase ante esfuerzos ejercidos en dirección axial, de manera que el mismo queda en condiciones de resistir sin ninguna fatiga los esfuerzos que se ejerzan en la expresada dirección, ya sea como consecuencia del peso del contenido, al levantar el envase del suelo asiendolo por la correspondiente asa, ya sea como consecuencia de la formación de pilas o columnas verticales apoyando unos envases llenos sobre otros, y, en segundo lugar, y de manera especial, las expresadas zonas lisas ofrecen unas amplias superficies para disposición de las Marcas, dibujos, leyendas u otras indicaciones que pueda interesar, que de esta manera no se ven deformadas ni interrumpidas por la presencia de la expresada nervadura.

En un ejemplo muy preferente de realización, el envase presentará una forma en planta ovalada, en lugar de adoptar forma circular, situandose las zonas desprovistas de nervadura de apoyo en oposición con respecto al eje menor del óvalo, y las zonas provistas de tal nervadura en oposición con respecto al eje mayor del mismo. De esta forma, aparte de realizarse en perfectas condiciones el apoyo de unos envases sobre otros, se consigue que quedan totalmente lisas las superficies que, por presentar menor curvatura, más se prestan a la disposición de marcas y leyendas.

Por lo demás, la esencialidad y principales características

186 235



yventajas del envase que se preconiza, resultarán más fácilmente comprensibles a la vista de los dibujos adjuntos, en los que - en forma esquemática y, desde luego, sin caracter limitativo de ninguna clase - se ha representado un ejemplo concreto de  
5 realización práctica del mismo.

En estos dibujos:

La figura 1 es un corte del conjunto del envase realizado según I-I de la figura 2, y la figura 2 es un semicorte realizado según II-II de la figura 1.

Refiriendonos, pues, a los expresados dibujos:

El envase que se preconiza presenta una forma general ligeramente troncocónica, muy preferentemente de planta ovalada, presentando unas paredes laterales 1, muy ligeramente inclinadas con respecto al eje del conjunto, y un fondo 2, eventualmente  
15 mente dotado de escalones o nervaduras concéntricas de refuerzo 3, ortogonal al expresado eje y fijado a las paredes laterales por medio de un rebordeado conjunto 4, en la forma clásica. Eventualmente, cabe prever en la parte inferior del envase una  
20 ligera extrangulación de las paredes laterales, con objeto de permitir el encaje de cada envase sobre la tapa de cierre del envase que ocupe posición inmediatamente inferior, al formar pilas o columnas verticales estables con un cierto número de envases llenos. El borde superior de las paredes laterales podrá presentar cualquier clase de elementos de refuerzo que se  
25 consideren convenientes, destinados a facilitar la acción de cierre de la correspondiente tapa con la que se complete el conjunto, la cual podrá, desde luego, adoptar cualquier estructura que resulte apropiada, y fijarse en la posición de cierre a través de cualquier sistema que pueda interesar. En el ejemplo  
30 de realización representado en los dibujos, sobre cuya absoluta ausencia de caracter limitativo no hace realmente falta insis-

6-12-74

186235



tir, las paredes laterales del envase presentan simplemente su borde superior arrollado hacia el exterior y aplastado, formando un reborde periférico continuo de refuerzo 5, dotado de una sección aproximadamente rectangular.

5 El envase podrá hallarse equipado con un asa, perteneciente a cualquier sistema que se considere conveniente, destinada a facilitar el transporte y manejo del conjunto. En una forma de realización, las paredes laterales del envase presentarán, en las proximidades de su bordes superior, y en oposición con  
10 respecto al eje mayor, dos soportes u orejones 6-6', dotados de cualquier forma apropiada y fijados en posición por medio de remachado, soldadura u otro sistema cualesquiera, en los que se anclarán las extremidades 7-7', convenientemente dobladas, de un asa 8, arqueada, doblada en U o dotada de forma análoga,  
15 que quedará fijada en posición con posibilidad de hascular libremente sobre el eje ideal definido por las expresadas extremidades.

De acuerdo con la disposición que se preconiza, en las paredes laterales del envase, ligeramente por debajo de los sopor-  
20 tes 6-6' de anclaje del asa, se prevé una nervadura circundante, que sobresale convenientemente quedando en condiciones de desarrollar una acción de tope, en vistas a limitar las posibilidades de penetración de un envase en el interior de otro, cuando se forman pilas verticales de envases vacíos. Y, de manera  
25 esencial, de acuerdo con la expresada disposición, la expresada nervadura no es continua, sino que se halla dividida en al menos dos tramos 9-9', separados por dos correspondientes zonas lisas 10-10', desprovistas de reborde. Todo ello con los beneficiosos efectos que han quedado ya estudiados. Finalmente, en  
30 la forma muy preferente de realización anteriormente aludida., en la que el envase adopta una forma en planta ovalada, los



186235

6-12-74

dos expresados tramos de nervadura 9-9', tal como se ha representado en los dibujos a los que se viene refiriendo la explicación, se sitúan en oposición con respecto al eje mayor del expresado óvalo, quedando consecuentemente situadas las zonas  
5 lisas en oposición con respecto al eje menor, de manera que ocupan las partes de las paredes laterales dotadas de una más suave curvatura.

Resta ya únicamente hacer constar de una manera general y expresa que, como se comprende y es lógico, y aparte de las  
10 que hna sido ya concretamente indicadas, en la realización práctica del envase que ha quedado descrito, cabrá introducir todas aquellas adiciones y modificaciones de detalle que no afecten a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicite

N O T A

15 SE REIVINDICA:

1 - Envase metálico perfeccionado, del tipo que adopta una forma general ligeramente troncocónica invertida, en vistas a posibilitar el encaje de cada envase en el interior de otro igual, hasta la posición límite determinada por un adecuado  
20 sistema de topes de apoyo, caracterizado porque este efecto de tope es ejercido por una nervadura periférica sobresaliente, paralela al plano de la base y obtenida por dobléz de las paredes laterales, cuya nervadura, de manera esencial, no es continua, sino que se halla dividida en por lo menos dos tramos separados entre sí por dos correspondientes zonas, en las que  
25 las paredes laterales del envase se conservan perfectamente lisas.

2 - Envase, caracterizado porque los tramos en los que queda dividida la nervadura a que se ha hecho referencia en la  
30 reivindicación precedente, son iguales entre sí y se hallan

186235



6-19-74

regularmente distribuidas sobre el contorno del envase.

3 - Envase, según las dos reivindicaciones precedentes, caracterizado por adoptar una forma general en planta ovalada, hallándose los tramos de nervadura en oposición con respecto al eje mayor del óvalo, y los tramos lisos, desprovistos de nervadura de apoyo, en oposición con respecto al eje menor, de manera que estos dos tramos lisos ocupan las zonas dotadas de curvatura menos acusada de las paredes laterales del envase.

4 - Envase metálico perfeccionado.

Consta la presente Memoria Descriptiva de seis hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 6, con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos anexos.

Barcelona, 20 NOV. 1972

P. A.

186255

D. Santiago Schitt Blanch, S.A.

186255

Hoja unica

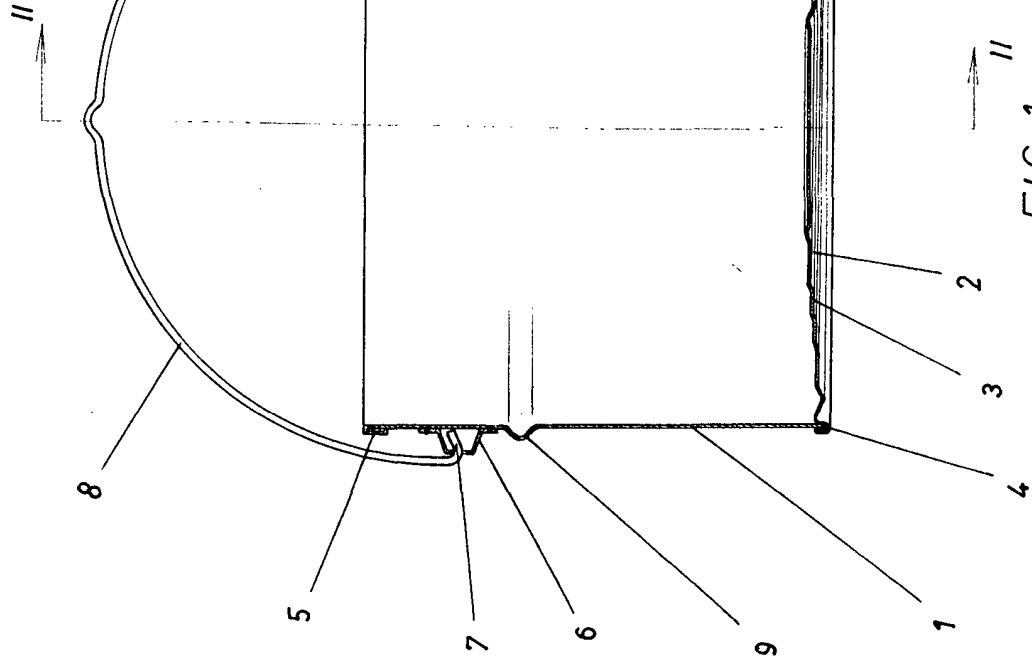


FIG. 1

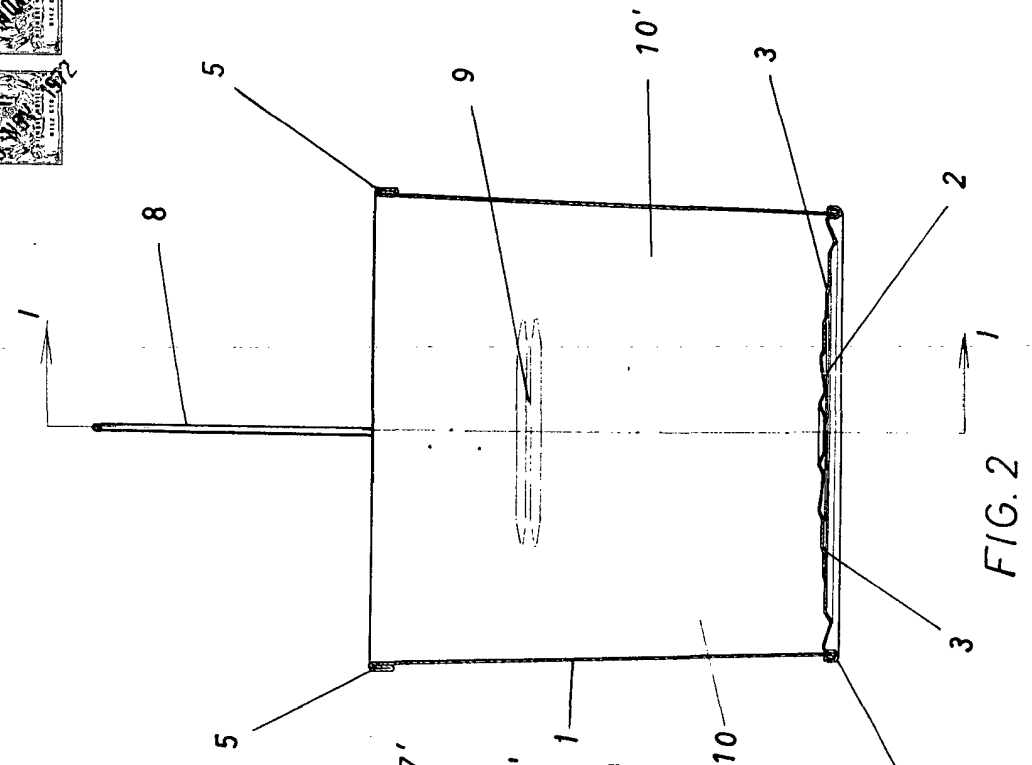


FIG. 2

Barcelona, 20 NOV. 1972  
P. A.

Escala variable