

25-11-74

187848



B65D

187848

PROCEDE DE LA PATENTE DE INVENCION 382.436

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de un

MODELO DE UTILIDAD

Solicitante: CONICAL CONTAINERS COMPANY (PROPRIETARY)  
LIMITED.

Residencia: Price Street Ext., Industria West,  
JOHANNESBURG, Tvl., Rep. de Sudáfrica.

Enunciado: UN ENVASE TERMOPLASTICO MOLDEADO PARA  
LIQUIDOS Y POLVOS.

Prioridad: de la solicitud de patente sudafricana  
No. 69/5589 del 5 de agosto de 1.969.-

---

ML.

25 1 74

187848



26

Este invento se refiere a envases con tapa o remate en forma de gablete susceptibles de ser utilizados en almacenamiento, transporte y suministro de mercancías tales como líquidos, por ejemplo leche, y polvos.

5

Por supuesto tales envases son bien conocidos, pero, que sepa el solicitante, generalmente están hechos de cartón o de cartón revestido de plástico y sus lados son verticales.

Un objeto del presente invento es proporcionar un envase de este tipo nuevo y perfeccionado.

10

De acuerdo con el invento, se moldea el envase de un material termoplástico y comprende un tubo cerrado en un extremo que define una base, y paneles plegables en el otro extremo del tubo que definen un cierre extremo superior o remate en forma de gablete, siendo el tubo ahusado, en sección transversal, en dirección a su base para permitir la introducción parcial del envase en otro similar para fines de apilamiento.

15

También de acuerdo con el invento, las líneas de pliegue en torno a las cuales se doblan los paneles se hallan definidas por estrias dispuestas en el cuerpo del envase.

20

También de acuerdo con el invento, al menos algunos de los paneles están provistos de nervaduras de refuerzo que impiden la flexión de los mismos durante el plegado.

25

También de acuerdo con el invento, se disponen formaciones que sobresalen sobre al menos algunos de los paneles plegables para limitar la introducción del envase en otro similar.

También de acuerdo con el invento, se halla formada una vejiga fácilmente rompible sobre al menos uno de los paneles plegables para fines de vertimiento.

30

Para ilustrar el invento, se describe a continuación una estructura respectiva con referencia a los planos que se acom-

25-11-74

- 3 -

187848



pañan, en los cuales:

la fig. 1 muestra una vista isométrica del envase;

la fig. 2 muestra una sección en la dirección de las flechas 2 - 2;

5 la fig. 3 muestra una sección en la dirección de las flechas 3 - 3; y

la fig. 4 muestra una vista similar a la fig. 1 que ilustra cómo se pliega el cierre extremo superior.

10 Según se ilustra en las figs. 1 y 4 de los planos, el envase 10 constituye una sola unidad en forma de un tubo alargado que se halla cerrado en un extremo 11 y que, en su otro extremo, se halla provisto de un cierre extremo superior. El envase 10 se fabrica de un material plástico por medio de un proceso de moldeo por soplado.

15 En sección transversal el envase 10 es sensiblemente cuadrado y se extiende en disminución, en sección transversal, hacia el extremo cerrado 11 presentando una forma que semeja la de una pirámide truncada invertida. El objeto de dar al envase una forma ahusada es el de permitir apilar uno dentro de otro una pluralidad de los mismos a fin de facilitar su transporte. El cierre extremo superior del envase 10 se halla definido por un panel frontal 12, un panel posterior 13 opuesto al panel frontal, y dos paneles laterales opuestos 14 y 15. Estos paneles se hallan adaptados para ser plegados en la forma que se ilustra en la fig. 4 para proporcionar el cierre superior a modo de gablete convencional.

20  
25  
30 El cierre extremo superior se halla provisto de varias líneas de pliegue en torno a las cuales pueden doblarse los diversos paneles. Las líneas de pliegue principales son, no obstante, las indicadas por los números de referencia 16, 17, 18 para el panel lateral 14, y 19, 20 y 21 para el panel lateral 15. Otras dos



26 DIC

líneas de pliegue son las indicadas por los números de referencia 22 y 23 para efectuar el ajuste hermético del cierre extremo superior.

5

Las líneas de pliegue mencionadas anteriormente son esencialmente estrias que se forman en el envase durante el moldeo. La naturaleza de estas estrias resultará evidente a partir de las figs. 2 y 3 en las cuales puede verse que cada una de dichas estrias se proyecta hacia fuera a partir del panel en el cual se halla formada.

10

Cuando el envase sale de su molde poseerá finas paredes de plástico. Por consiguiente, las solapas mostrarán tendencia a la flexión y al pandeo durante el plegamiento después de haber sido llenado el envase. Para superar este problema, se forman diseños de estrias auxiliares que sirven a modo de nervaduras de refuerzo en los diversos paneles durante el moldeo. Así, en el panel lateral 14, existen tres juegos de estrias auxiliares 24, 25 y 26 separadas por las estrias de pliegue 16 y 17. Se hallan formadas de manera similar estrias auxiliares en los otros paneles según se ilustra en la fig. 1.

15

20

Las estrias auxiliares 25, 26 y 27 poseen dos características. En primer lugar cada una de ellas se detiene cerca de la estria de pliegue que define su area. Por ejemplo las estrias auxiliares 25 se detienen cerca de la estria de pliegue 16 proporcionando una zona no estriada 27. En segundo lugar, sobre un panel dividido por estrias de pliegue, las estrias auxiliares a uno u otro lado de una estria de pliegue se hallan orientadas en direcciones diferentes. Por ejemplo, en el panel lateral 14, las estrias auxiliares 25 se extienden en una dirección distinta a las estrias auxiliares 26 del otro lado de la estria de pliegue 16. El efecto combinado de estas dos características es evitar la flexión de los

25

30

25.11.74

187848



23

paneles durante el plegamiento y asegurar que el panel se pliega en debida forma.

5

Se ha comprobado que cuando los envases son apilados uno dentro de otro existe una tendencia a introducirlos demasiado o alternativamente son introducidos demasiado por los otros envases.

10

Por consiguiente, cuando son retirados y llenados, los lados del envase por debajo de los paneles 15 y 16 tienden a panderarse hacia dentro. Para superar este problema, se forman las proyecciones 28 y 29 durante el moldeo cerca de la parte superior del panel lateral 16 y se forman las proyecciones 30 y 31 cerca de la parte superior del panel lateral 15. Las proyecciones sobresalen hacia fuera a partir de los paneles laterales y limitan la extensión a la cual puede empujarse el envase dentro de otro similar.

15

20  
25

Para que el contenido del envase pueda ser vertido o descargado, se forman vejigas 32 y 33, durante el moldeo, sobre los paneles frontal y posterior 12 y 13 respectivamente. Cada una de las vejigas presenta arrugas según se indica en las figs. 1 y 3 que reducen el grueso de su piel. Para verter o descargar el contenido del envase, se perfora simplemente la piel de una o ambas vejigas por medio de un instrumento agudo y el líquido o polvo contenido en el envase es vertido a través de la abertura resultante.

25

En resumen, el Modelo de Utilidad que se solicita deberá recaer sobre las siguientes:

30

25-11-74

- 6 -

187848



REIVINDICACIONES

- 5 1. Un envase termoplástico moldeado para líquidos y polvos que comprende un tubo cerrado en un extremo que define una base, y paneles plegables en el otro extremo del tubo que definen un cierre extremo superior o remate en forma de gablete, caracterizado por el hecho de que el tubo es ahusado, en sección transversal, en dirección a su base para permitir la introducción parcial del envase en otro similar para fines de apilamiento.
- 10 2. Un envase termoplástico moldeado según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que las líneas de pliegue en torno a las cuales se doblan los paneles se hallan definidas por estrias dispuestas en el cuerpo del envase.
- 15 3. Un envase termoplástico moldeado según cualquiera de las reivindicaciones 1 o 2, caracterizado por el hecho de que al menos algunos de los paneles se hallan provistos de nervaduras de refuerzo que impiden la flexión de los paneles durante el plegamiento.
- 20 4. Un envase termoplástico moldeado según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que se disponen formaciones que sobresalen sobre al menos algunos de los paneles plegables para limitar la introducción del envase en otro similar.
- 25 5. Un envase termoplástico moldeado según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que se halla formada una vejiga fácilmente rompible sobre al menos uno de los paneles plegables para fines de vertimiento.
- 30 6. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: "UN ENVASE TERMOPLASTICO MOLDEADO PARA LIQUIDOS Y POLVOS".

23.01.74 - 7 -

187848



Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva, que consta de siete páginas mecanografiadas y dibujos que se acompañan.

Madrid, 4 de agosto de 1970

BERNARDO UNGRIA

p.p.

5

10

15

20

25

30

187848



1970

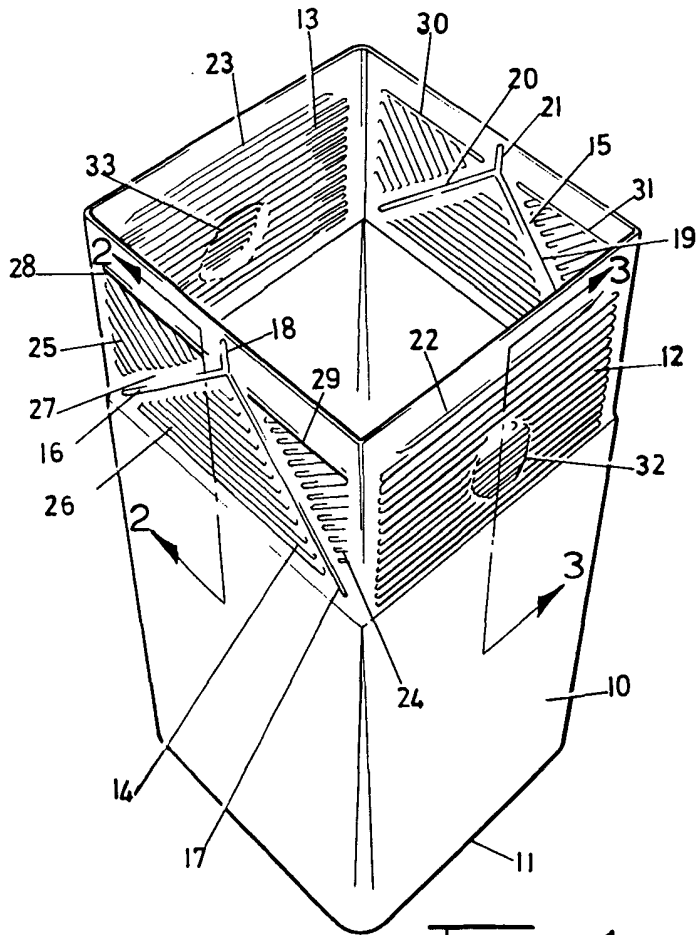


Fig. 1

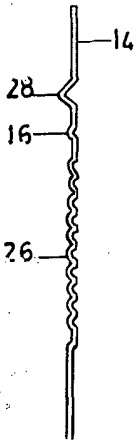


Fig. 2

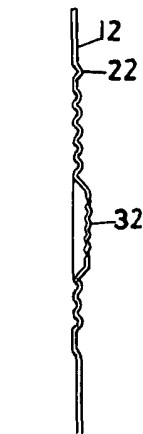


Fig. 3

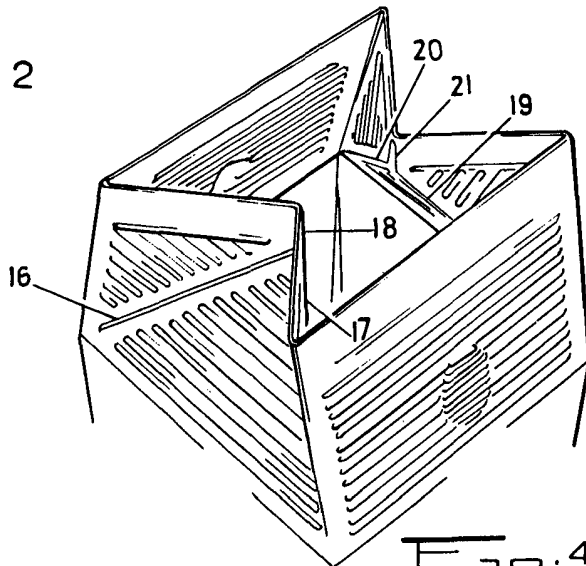


Fig. 4

ESCALA VARIABLE  
MADRID, 4 DE Agosto, DE 1970.

BERNARDO UNGRÍA  
P. E.