

190152



109152

B 65 D

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

DE UN MODELO DE UTILIDAD POR VEINTE AÑOS EN ESPA
ÑA, A FAVOR DE DOÑA MARIA ANGELES CUBELLS DAIMAU
DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN TIANA (BAR
CELONA), Colonia Cuspinera.

S o b r e

ENVASE PERFECCIONADO.



La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva para todo el territorio nacional, sobre un envase perfeccionado .

- 5.- La finalidad de esta solicitud estriba en obtener envases o recipientes de volumen geométrico variable en el cual las superficies internas presentan el color original de la materia básica en el moldeamiento, mientras que las caras exteriores ostentan un color distinto y contrastado del primero, con una sola tinta plana y uniforme
- 10.- Desde el punto de vista de fabricación, teniendo en cuenta que el camino más directo es el del moldeo a compresión, es admisible que tal objetivo se puede alcanzar por el elemental método de comprimir contra el molde
- 15.- matriz, un grosor precalculado, una primera capa del material base con la coloración destinada a las caras de la concavidad del envase, siguiendo una segunda fase en la que antes del vitrificado o consecución del endurecido, se abre el molde y seguidamente se procede a repetir un
- 20.- segundo prensado con los mismos punzón y matriz, de una plancha delgada del orden de décimas de milímetro hasta consolidar la adherencia estable de dicha película superpuesta a toda la superficie externa o convexidad del envase de que se trate.
- 25.- La simplificación está basada en la consecución de un primer moldeo compresivo limitado a alcanzar el grosor requerido en todas las caras de la pieza, la cual entra de nuevo durante un segundo prensado con los mismos moldes, introduciendo a la película del material
- 30.- rico en melamina análoga a la que preside la aleación del



material base, hasta el punto en que dicha compresión del punzon, y a fa or de las adecuadas circunstancias térmicas y del mordiente aún latente en ambas partes del material, se llega a una perfecta adhesividad equivalente en todo a una fusión indisoluble.

5.-

Cabe consignar que la perfección del resultado final, se halla supeditada al cálculo del desarrollo del volumen a obtener, planificando al contorno real de la película envolvente con arreglo a las dimensiones definitivas en las que deben coincidir en toda la longitud y trazado del borde de la embocadura de la pieza, teniendo en cuenta que las piezas obtenidas están abiertas por una de sus caras.

10.-

15.-

Otro aspecto esencial atendible en cuanto a la pulcritud del envolvimiento de las aristas que confluyen en dicha embocadura, estriba en el conocimiento del grado de ductilidad a la dilatación de la película envolvente, estudiado en todos los casos con arreglo al redondeado de sus aristas y vértices, cuya curva de adaptación se halla indudablemente mejorada en razón directa de su alejamiento del angulo recto, cuya agudización constituye el obstáculo mayor a la finalidad que se pretende.

20.-

25.-

La fig. 1 nos muestra el molde superior o capa -8- que efectua la compresión de la capa gruesa -7- del objeto que se moldea.

La fig. 2 nos muestra la extracción de la caja -8- al elevarse, que abandona a la capa -7- acabada de obtener, que permanece adherida al "punzon" mientras permanece vacia la matriz superior -8-.

30.-

La fig. 3, representa la fase intermedia, en que



entre las dos mitades del molde se interpone el fragmento de película -9-. En la fig, 4ª se muestra la posición en que dicha película envolvente -9- ha sido ya encajada entre la matriz superior -8- y la capa gruesa -7- de la pieza, actuando en función de punzon puesto que lleva aún a éste en su espacio interior.

Finalmente la fig. 5ª representa una perspectiva del envase obtenido en el que se ha seccionado un fragmento del borde mostrando la composición de los dos elementos, en las aristas seccionadas, así como el contraste de las caras externas coloreadas -10- con respecto a la coloración original -11- de las caras interiores de la cubeta resultante.

15.- N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

1ª.- Envase perfeccionado, caracterizado porque comprende la formación de un cuerpo como elemento principal del envase mediante el moldeo de la materia básica de un colorido, la cual queda unida a la matriz del molde después de abierto, de forma que permite la adición de una delgada película del mismo material y de distinto colorido, que queda unida al primer cuerpo formando un solo conjunto, mediante una segunda compresión, con lo que el envase presenta una superficie interior de distinto colorido que la exterior.

2ª.- ENVASE PERFECCIONADO

30.- Según se describe en la presente memoria

1470

190 152



-5-

que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 29 Marzo 1973

190 152

D.^a Maria Argeles Cubells Dalmau

Hoja única

29 MAR 1973

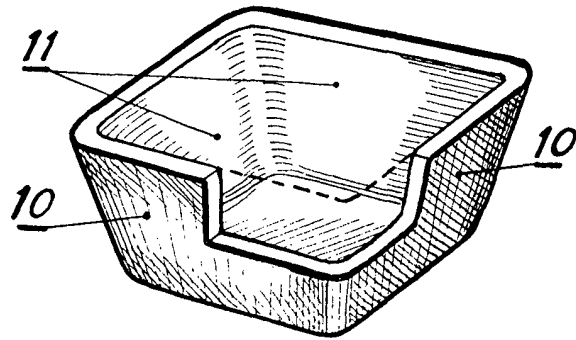
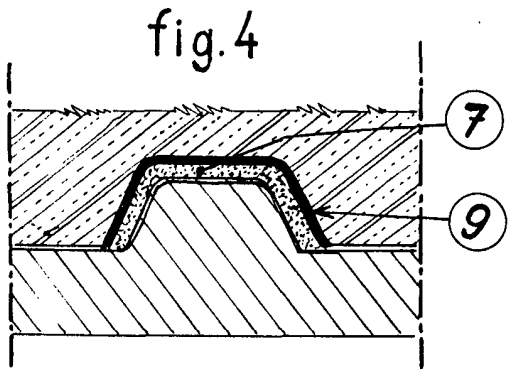
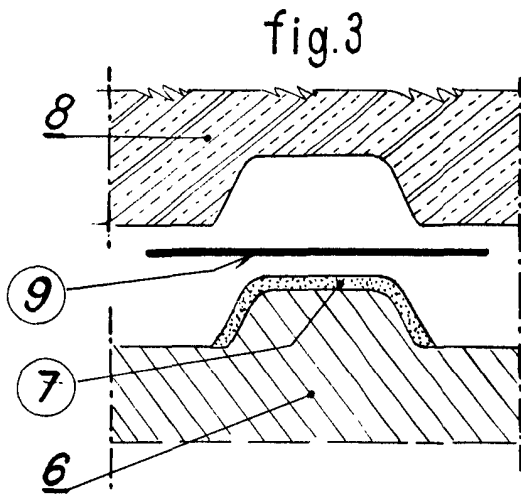
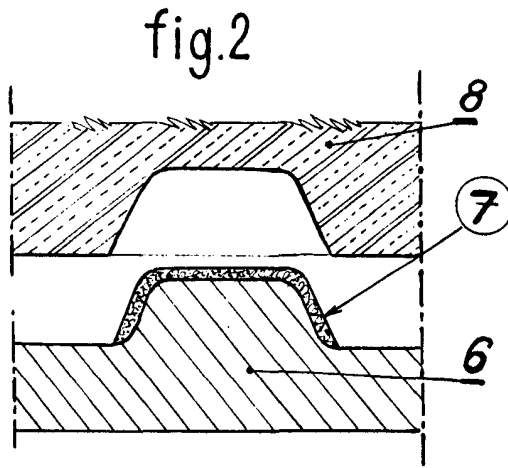
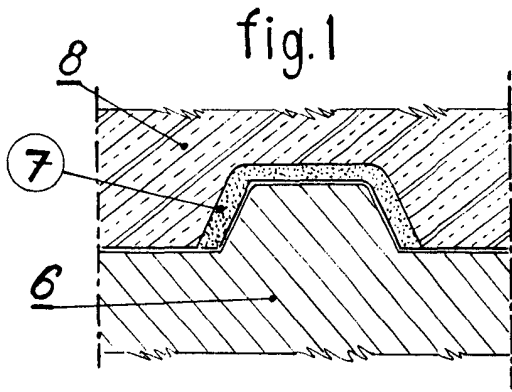


fig.5

Escala variable 29 MAR. 1973