

8-7-75

Ex. No. B65D



192717

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 ESPAÑA; A FAVOR DE DON JAVIER SALA COSTA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN SANTA COLOMA DE GRAMANET (BARCELONA, General Primo de Rivera, 25 y 27

S o b r e

CIERRE HERMETICO PARA ENVASES DE ELABORACIONES CULINARIAS.



5.- La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva para todo el territorio nacional sobre un cierre hermético para envases de elaboraciones culinarias, con el que se aportan a la industria conservera, unas mejoras inherentes a la preparación de un elemento de envase para alimentos usuales condimentados por raciones y calculado para una duración temporal acomodada a la conducción o el transporte en espera de las próximas o inmediatas consumiciones.

10.- La característica más acusada del objeto de la solicitud estriba en la obtención por la mecanización de un medio de cierre para envase del tipo de cubeta, de materiales asepticos y blandos, encaminado a conseguir el cierre hermético, a corto plazo, particularizado por la facilidad de su distribución, preferentemente en cuanto a su transporte y reparto comercial.

15.- El objeto se concreta en el cierre de los dos elementos que intervienen, como son la caja base, y la lámina cobertora de su embocadura superior, teniendo en cuenta fundamentalmente que se trata de materiales que son blandos respecto a la energica consecución de la termosoldadura que une los bordes marginales de las dos partes que se enfrentan y que se trata de conservar invulnerable y en su correcta integridad el envase que se considera lleno de materiales también blandos y generalmente húmedos y pastosos o semilíquidos.

20.- La particularidad esencial del objeto de la solicitud radica en practicar la conocida termo-soldadura de dos láminas delgadas, en regimen preferentemente múltiple estandarizado.

25.-

30.-



- 5.4 Como es sabido la consecución de otras realizaciones análogas y anteriores, están basadas en una variedad de aparatos, presididos por su caracter de pinzas o mordazas manuales, para el resegimiento individual, o sea unidad por unidad, de las distintas variedades de recipiente, ejerciendo la fuerza compresiva del amordazamiento citado, con independencia del resto del cuerpo del envase, lo que equivale a un sistema lento y antieconomico en cuanto a tiempo y mano de obra, que es precisamente el inconveniente que se soluciona y perfecciona con la solicitud que preconizamos.
- 10.- Para facilitar lo que antecede con una más amplia explicación se estudia seguidamente un ejemplo de realización practica de la misma, según la referencia de unos gráficos adjuntos que esquematizan sin caracter restrictivo el planteamiento del aparato consecuente con las normas del proceso envasador.
- 15.- En dicho plano, la fig. 1 esquematiza un momento previo del proceso en el que aparece dibujada a mayor proporción; una cubeta -5- situada en el centro de una bandeja de sustentación -6- instalada sobre la base o peana -7- de la máquina, y colocada en el interior de un molde-matriz -8- de índole maciza y consistente, cuyo contorno exterior excede ligeramente al de la silueta superior del envase de que se trate.
- 20.- Sobre la citada cubeta, -5- se dibuja aisladamente el elemento obturador -9- que consiste en una lámina delgada y ductil de material de gran realce decorativo y naturalmente susceptible de experimentar el moldeamiento y fusión con la superficie plana de los bordes de la cubeta.
- 25.- Igualmente desglosado y en posición superior aparece sobre este elemento la platina compresora -10- que es
- 30.-



el instrumento activo y termosoldante, caracterizado por presentar en toda el área de su superficie inferior el relieve del grafilado de dibujo diverso y variable formado por líneas rectas muy próximas y paralelas -11-. Esta platina está vinculada a la cara interna de la caja -12- del mecanismo y articulada, con libertad de deslizamiento vertical mediante unas abrazaderas marginales -13- a las correspondientes columnas verticales -14-, que estando enclavadas en la base o peana, conceden sustentación y guía a la ya indicada movilidad corredera de la descrita platina -10-.

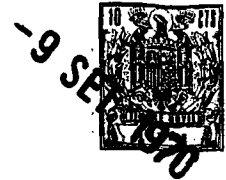
La fig. 2 dibuja en una perspectiva uno de los ejemplos más frecuentes, por su forma de las cubetas a utilizar, poniendo de manifiesto en dicho dibujo, lo mismo que en el esquema de la fig. 3, la forma en que sus aletas o bordes salientes -15- presentan el área de enfrentamiento a la lámina obturadora -9- que determinan la zona de adaptación -16- que se señala en la fig. 2 por medio del relieve grafilado, a que habra dado lugar el mismo relieve de la placa -10- y mediante el que se consolida la adherencia que asegura el aislamiento aséptico del contenido del envase.

Partiendo del hecho de que la máquina elaboradora puede ser de realización muy diversa, la fig. 4, es un esquema en planta de la base de la misma, en la que se señala la presencia de las dos guías carrileras -17- en las que se encuadra por sus bordes laterales, la ya citada cubeta -8-, receptoras de la ordenada distribución de toda la cantidad de envases que se reúnan en cada fase de la elaboración múltiple o en régimen de pluralidad.

Todo lo descrito con carácter informativo y no limitativo, será susceptible de experimentar las variantes que

007470

1921 11



sean necesarias a la resolución fabricativa, así como a todo lo referente a dimensiones, calidades, presentación y acabado; sin que por ello se alteren ni modifiquen la esencialidad que preside la solicitud.

5.-

N O T A

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

10.-

1ª.- Cierre hermético para envases de elaboraciones culinarias, que se caracteriza esencialmente porque está constituido por una cojunción integral entre la zona marginal que contornea la embocadura del cuerpo del envase y la lámina de cobertura que la obtura superiormente, que se realiza por medio del movimiento de aproximación de arriba abajo de una platina rígida a la que se le opone la análoga rigidez de la masa sólida de los moldes con que se protege a los cuerpos blandos de envase.

15.-

2ª.- Cierre hermético para envases de elaboraciones culinarias; según la reivindicación primera, caracterizado porque la platina superior ostenta en toda la superficie del área de su cara inferior; un relieve en rayado; de dibujo diverso; mediante el que se imprime a la juntura las propiedades de adherencia requerida.

20.-

25.-

3ª.- Cierre hermético para envases de elaboraciones culinarias; según la reivindicación primera, caracterizado porque la platina descendente está dotada de una instalación eléctrica adecuada para el termo-cauterio que realiza para fusionar y consolidar la unificación de las dos aletas de materiales afines, integrantes de la conjunción determinante de cierre.

30.-

4ª.- Cierre hermético para envases de elaboraciones

3-7-73

192717



culinarias, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la platina es guiada en su movilidad por las columnas verticales situadas en los vértices de límite del contorno que adopta la lámina de cobertura a fin de repartir equitativamente la misma fuerza compresiva sobre la pluralidad de las unidades envasadoras distribuidas en la cubeta sobre la mesa horizontal de la máquina.

5.-

5ª.- CIERRE HERMETICO PARA ENVASES DE ELABORACIONES CULINARIAS.

10.-

Según se describe en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 9 Septiembre 1970



fig.1

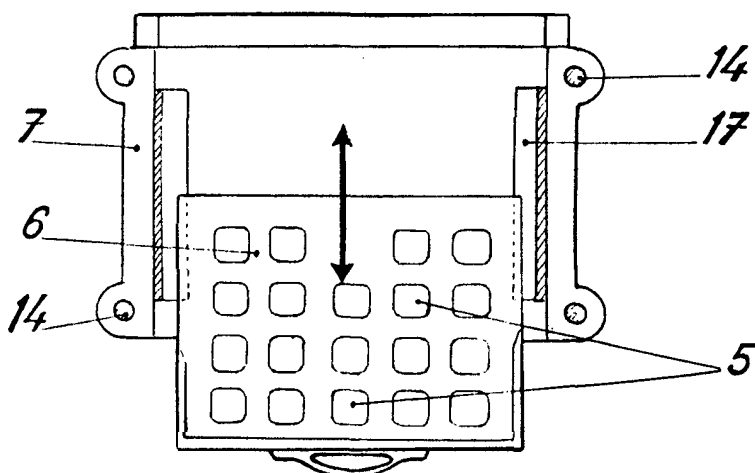
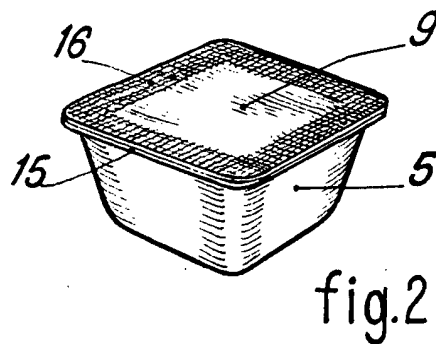
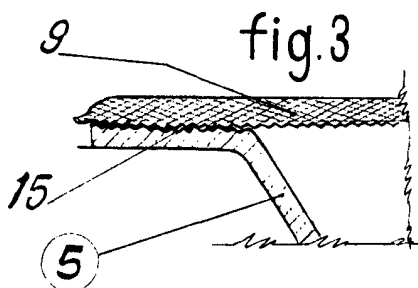
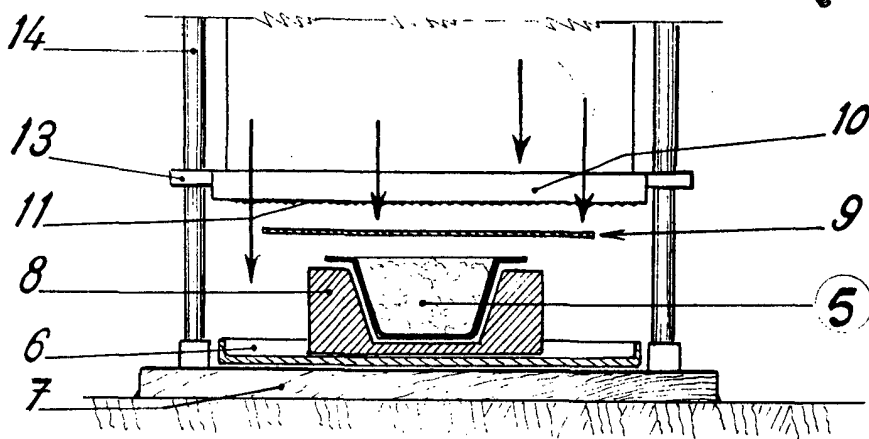


fig.4

Escala variable

9 SEP. 1970