

277770

195697

28



195697

Int. Cl.:	B 65 D
	A 23 G

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 DOÑA MARIA ANGELES CUBELLS DALMAU, DE  
 NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN TIANA (BARCELONA),  
 Colonia Cuspinera

S o b r e

UN ENVASE MOLDE PERFECCIONADO.



El presente Modelo de Utilidad hace referencia a un envase molde perfeccionado, que constituye un dispositivo auxiliar para el envasado no hermético de raciones menores o unitarias de repostería, el cual transforma tanto su configuración como el modo de empleo, con el fin de aportar a su cometido, las ventajas de su mayor eficacia y rendimiento.

5.- La particularidad esencial que distingue la presente realización, estriba en predisponer el despegue de la masa con respecto al volumen del recipiente, mediante la grabación en la superficie interna de la pared del envase, de una sucesión más o menos difusa o total, de relieves con cierta prominencia encaminados no solo a facilitar el deslizamiento del aire por entre la pieza y las paredes, sino que al mismo tiempo se transmiten a la pieza moldeada, todas las rugosidades, granulaciones o porosidades ineludibles en la fiel reproducción del típico aspecto que corresponda a la índole del producto presentado por el envase.

10.- El inicio de la desobturación radica en inscribir mecánicamente en el área de la base del recipiente, un pequeño espacio de contorno poligonal variable, con la capacidad de ser cricuncidable por presión roturadora, con lo que se incrementa la cualidad desmoldeable del contenido del envase que se propugna, circunstancia ésta que seguidamente se dá a conocer mediante descripción más amplia con la referencia y ayuda del gráfico que se adjunta.

15.- En él se dibuja total, seccional y parcialmente una muestra ya realizada del envase a que nos atenemos y que a título de ejemplo no limitativo, se le otorga la forma tronco-cónica que muestran en corte diametral la fig. 1, y en perspectiva la fig. 4. El cuerpo del envase recipiente presen-



ta en sus paredes -5- un grosor constante, obtenido por extrusión o moldeo en pliestireno o similar, indistintamente opaco como transparente.

5.- Su base mayor se halla abierta y provista de un escalonado -6- en su borde ampliado, apto para recibir el ajuste y cierre de la tapa que se le destine.

10.- El punto de desobturación se sitúa fundamentalmente en la base cerrada y menor -7- del envase, consistente en una zona de adelgazamiento -8- inserta en un casquete esférico -9- que bombea dicho fondo concretamente hacia el interior, -8a-, emplazándolo preferentemente a media distancia entre una banda coronaria plana y lisa -10- que circunda a la descrita boveda. Desde dicho punto, al ser roturada la placa, el aire exterior que penetra incide perpendicularmente contra la base de la masa, causándole el primer impacto tendente al despeque y al extenderse por las paredes laterales, conduce a la fácil extracción del contenido del envase el cual conserva fielmente la integridad de su forma.

20.- La fig. 3. es un detalle fraccional que muestra la cara interna del envase poniendo de manifiesto la circunstancia de presentar los relieves irregulares -11- que moldearan la superficie externa de la pieza contenida, según las características que sean usuales en su genero.

25.- Todo lo expuesto en la efectuada descripción, será llevado fielmente a su realización sin más variantes que las de dimensiones, calidades y acabado, que no por ello alteraran ni modificaran la esencialidad prevista.

N O T A

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



1ª.- Un envase molde perfeccionado, caracterizado porque el tabique del envase presenta en una gran parte o en la totalidad de su superficie interna, los relieves convexos y cóncavos que, en negativo, equivalen a la reproducción de toda clase de rugosidades, granulaciones, grietas y accidentes diversos que constituyan el típico aspecto peculiar de la pieza que se moldea, y los cuales contribuyen en gran manera, a diseminar el deslizamiento del aire penetrante, en el fondo del envase, en el momento del llenado del producto a presentar en el envase.

2ª.- Un envase molde perfeccionado según la reivindicación primera, caracterizado por comprender en un punto excéntrico del area de la base cerrada del envase-molde, la inscripción de una pequeña zona de contorno variable, en la que la disminución del grosor de su pared, contrarrestado por el regruesamiento de los cantos que la delimitan, determina la predisposición a su fractura, por presión de fuera a dentro con la finalidad de provocar la inicial entrada de aire en el interior del recipiente, que facilite el desprendimiento de la totalidad de la masa envasada, con respecto al resto del volumen de la pieza moldeada.

3ª.- UN ENVASE MOLDE PERFECCIONADO

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

Madrid a 28 Septiembre 1973



28 SET 1973

Fig. 1

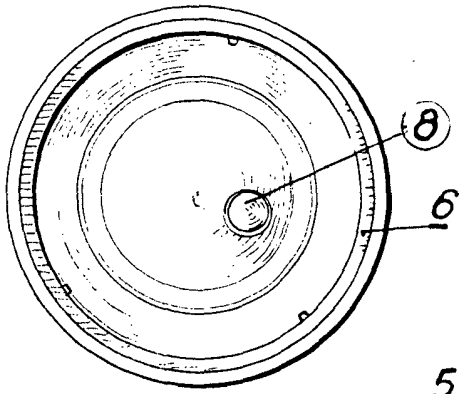
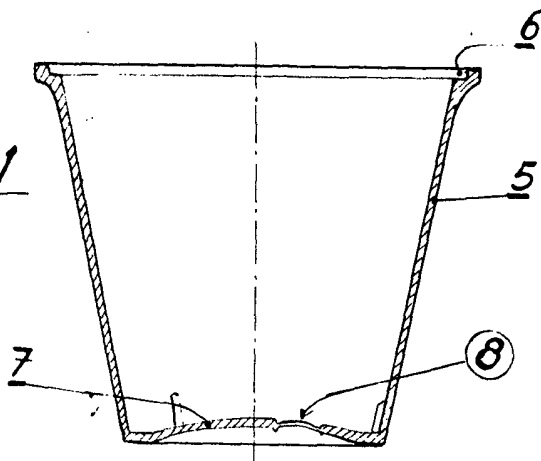


Fig. 2

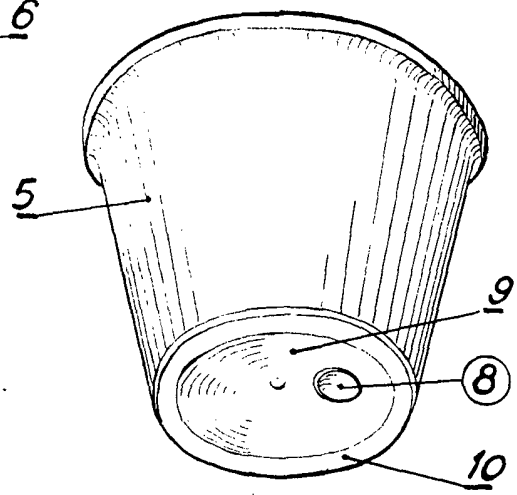


Fig. 4

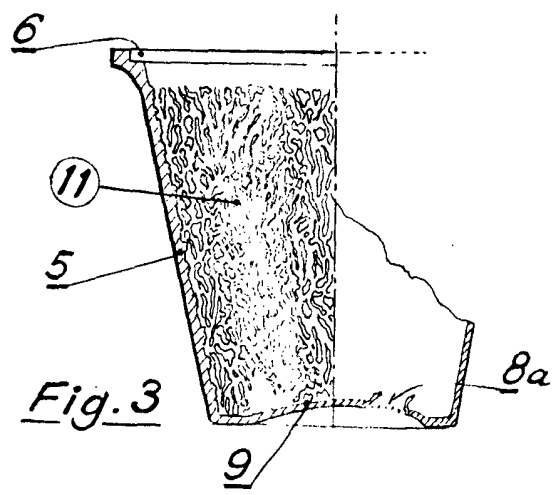


Fig. 3

28 SET. 1973

Escala variable