



MODELO DE UTILIDAD

P&G Case 1607

197175

Memoria Descriptiva

sobre:

ENVASE DISTRIBUIDOR DE MATERIALES
LAMINARES.

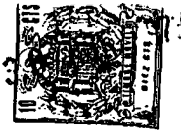
Solicitante: THE PROCTER & GAMBLE COMPANY, entidad norteamericana,
residente en 301 East Sixth Street, Cincinnati, Ohio
45202, EE.UU. de A.

COMPENDIO DE LA INVENCIÓN

Se describe una entidad distribuidora de lá-
minas en la cual un paquete de materiales laminares está
asegurado adhesivamente, a lo largo de uno de los extre-
mos, a una pieza de cabecero rectangular que posee un

5.-

197175



faldón colgante a lo largo de su periferia. A su vez, la pieza de cabecero está suspendida por un par de hojas colgadoras, espaciadas, dispuestas opuestamente, y que están adaptadas para penetrar en ranuras intermedias a los lados del paquete y a las porciones laterales del faldón.

5.

CAMPO DE LA INVENCION

Esta invención se relaciona con una unidad distribuidora de materiales laminares y, más particularmente, con un soporte montado superficialmente adaptado para soportar un envase que contiene un paquete de toallas de papel o similares.

10.

La presente invención constituye una mejora de la solicitud copendiente N° de serie 848.775, presentada el 11 de agosto de 1969 por Robert E. Trunick, y proporciona un medio alternativo para soportar el envase distribuidor de materiales laminares descrito en dicha solicitud.

15.

La mencionada solicitud de Trunick, la cual fué cedida a la entidad solicitante de la presente invención, se relaciona con un envase que comprende un paquete de materiales laminados asegurado adhesivamente, a lo largo de un extremo, mediante una pieza de cabecero, la cual está proporcionada con extensiones flexibles adaptadas para formar un soporte de colgar con el fin de permitir que el envase sea colgado de una barra soporte, tal como un toallero de baño.

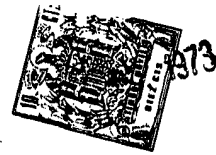
20.

25.

Aunque el colgado de dichos envases de las instalaciones existentes atrae a mucho público, sin embargo, otras personas desean el empleo de tales soportes ya existentes para las finalidades originalmente proyec-

30.

197175



- tadas, por ejemplo, un toallero para el soporte de toallas de género, y prefieren la instalación de un aparato adicional, situado convenientemente, atractivo, y proyectado específicamente para soportar y distribuir láminas planas de materiales, tales como toallas de papel. Las unidades distribuidoras disponibles en la actualidad, incluyen aquellas en las cuales las toallas de papel, dobladas en forma plana y entrecruzadas, se distribuyen desde la cara de fondo de los recipientes distribuidores metálicos y tipos similares de productos incluidos en cajas de cartón con una abertura de distribución en la parte superior y/o caras laterales. Estas unidades no han conseguido un amplio uso en el hogar, ya que el recipiente metálico distribuidor lleva consigo la imagen de un tocador público. Las cajas de cartón, por otro lado, ocupan demasiado auto-espacio y son altamente susceptibles de una humectación indeseable del producto o caja, por salpicaduras o derrame, cuando están colocadas en una situación conveniente adyacente a un lavabo.
- 5.
- 10.
- 15.

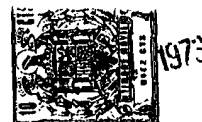
OBJETOS DE LA INVENCION

20. Constituye un objeto de la presente invención, proporcionar una unidad atractiva y conveniente para la distribución en el hogar de materiales laminares.

25. Un objeto mas de la presente invención consiste en proporcionar una unidad distribuidora; montada en la pared, de materiales laminados, la cual emplea un envase en forma de paquete de materiales laminares y que puede aceptar a tales paquetes que poseen la capacidad alternativa de auto-suspensión de una instalación soporte de uso doméstico de las existentes normalmente.

30. Estos y otros objetos de la invención serán evi-

197175



dentes haciendo referencia a la siguiente descripción, reivindicaciones y dibujos adjuntos.

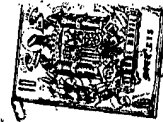
RESUMEN DE LA INVENCION

5. Según un aspecto de la presente invención, se proporciona una unidad distribuidora de láminas, que tiene un envase en el cual un paquete de láminas planas está unido a una pieza de cabecero rectangular. La pieza de cabecero posee una extensión colgante conectada a cada uno de sus cuatro bordes, estando los bordes unidos y envolviendo al paquete colectivamente. Las extensiones laterales están espaciadas hacia el exterior del paquete y forman de este modo una ranura en cada extremo de dicho envase. Se proporciona también un soporte del envase con un par de miembros de colgar separados, dispuestos en forma opuesta, paralelos generalmente, unidos a los extremos de un soporte. Los miembros de colgar tienen cada uno, en el lado más cercano al otro, una hoja de colgar que se extiende verticalmente formando aproximadamente ángulos rectos con el soporte. Las hojas de colgar están en voladizo desde su extremo inferior en una relación lateralmente espaciada al resto de miembro de colgar y en una relación exteriormente espaciada al soporte, siendo dicho espaciamiento como mínimo tan grande como el espesor de las extensiones del cabecero. Las hojas de colgar poseen un espesor no superior al ancho de las ranuras del envase y están espaciadas entre sí por una cantidad aproximadamente igual al ancho del paquete.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

BREVE DESCRIPCION DE LOS DIBUJOS

30. A pesar de que la memoria concluye con reivindicaciones que apuntan particularmente y reivindican dife-

197175



rencialmente la materia objeto con la cual se relaciona la presente invención, se cree que la invención podrá comprenderse mejor a partir de la siguiente descripción tomada en conexión con los dibujos adjuntos, en los cuales.

5. La figura 1 es una vista en perspectiva de una versión de la unidad distribuidora de la presente invención.

La figura 2 es una vista en planta fragmentada de la parte superior del mantenedor del soporte del envase de la figura 1.

10. La figura 3 es una vista fragmentada en alzado frontal del soporte del envase de las figuras 1 y 2.

La figura 4 es una vista en alzado posterior, fragmentada, del soporte del envase de las figuras 1 - 3.

15. La figura 5 es una vista aumentada en sección vertical del soporte del envase de las figuras 1 - 4, tomada a lo largo de la línea 5 - 5 de la figura 2.

La figura 6 es una vista en planta del modelo plano a partir del cual se forma la tapa del envase de la figura 1.

20. La figura 7 es una vista en perspectiva que ilustra el modo en el cual puede unirse el paquete de material laminar de la figura 1 a una lámina adhesiva intermedia.

La figura 8 es una vista en sección fragmentada, aumentada, tomada a lo largo de la línea 8 - 8 de la figura 1.

25. En las figuras 1 y 8, se muestra una unidad distribuidora de la presente invención, en la cual un envase, designado generalmente como 20, está suspendido en un soporte 50 del envase. Como será descrito más adelante en una forma más detallada, el envase 20 incluye una tapa de pieza de cabecero 22 a la cual está unido un paquete de láminas planas

30.

197175



1973

y que está adaptada para cooperar con el soporte 50, con lo cual puede colgarse el paquete de láminas en una situación conveniente.

5. El soporte 50, tal como se muestra en las figuras 2 a 5, comprende un soporte posterior 52 a cuyos extremos están unidos un par de miembros de colgar 54, 54a, separados, generalmente paralelos y dispuestos opuestamente. Las porciones exteriores 56, 56a de los miembros de colgar 54, 54a son de configuración piramidal para los fines ornamentales y pueden ser sólidos ó, alternativamente, huecos con una abertura descendente en la superficie para economizar el uso de material. Estructuralmente las porciones externas 56, 56a sirven para reforzar y dar rigidez al resto de los miembros de colgar 54, 54a.
10. En los lados de encaramiento de los miembros de colgar, 54, 54a se encuentran unas hojas de colgar 58, 58a que se extienden verticalmente, las cuales están orientadas perpendicularmente, aproximadamente, al soporte 52. Cada una de las hojas de colgar 58, 58a está en voladizo desde su extremo inferior, con lo cual es soportada por las porciones inferiores de los miembros de colgar 54, 54a respectivos. Cada una de las hojas de colgar 58, 58a está lateralmente separada del resto de su respectivo miembro de colgar 54, 54a y está separada exteriormente del soporte 52. De este modo, las ranuras 60, 60a están formadas en planos aproximadamente perpendiculares al soporte 52, entre las hojas de colgar 58, 58a y el resto de los miembros de colgar respectivos. Similarmente, las ranuras 62, 62a están formadas entre las hojas de colgar 58, 58a y el soporte 52. Las ranuras combinadas 60 - 62 y 60a - 62a están adaptadas para
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

197175

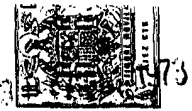


alojar o recibir el faldón colgante de la tapa de la pieza de cabecero 22, en la forma mostrada en la figura 8 y la cual será comprendida de forma mas clara a partir de una descripción ulterior de las relaciones dimensionales.

5. El soporte 50 puede estar constituido a partir de cualquier material apropiadamente rígido que pueda ser montado en formas bien conocidas para aquellas personas expertas en la técnica, pero con preferencia está hecho de un material moldeable termoplástico por razones de economía y apariencia atractiva. Se ha encontrado como particularmente satisfactorio el moldeo por inyección del soporte 50 de poliestireno de elevado impacto, en vista de la resistencia y bajo costo de este material. En adición, si el soporte 50 es producido de este modo, puede construirse como una sola unidad íntegral, eliminando con ello los problemas de montaje que serían inherentes si se construyera el soporte 50 a partir de una pluralidad de piezas.
- 10.
- 15.

Para facilitar el moldeo y ulterior montaje del envase 20 en el soporte 50, las hojas de colgar 58, 58a son cónicas interiormente en el ancho hacia sus extremos distantes del centro, de tal modo que las superficies superiores de las mismas son más estrechas que los extremos inferiores. Aunque no constituye un factor crítico, la conicidad en cada lado puede ser de 1,5° aproximadamente.

- 20.
25. El soporte 52 está dotado con medios por los cuales el soporte 50 puede fijarse a una superficie vertical, por ejemplo, a una pared próxima a un lavado de uso doméstico. Tal como se muestra en las figuras 2 a 5, dichos medios pueden comprender un par de tiras de cinta sensible a la presión de doble cara 64, 64a, colocadas a lo lar
- 30.



go de los extremos opuestos de la porción superior de la cara posterior del soporte 52. Las cintas 64, 64a están cubiertas con papeles desprendibles 66, 66a, en una forma conocida de sobra para aquellas personas expertas en la técnica, con el fin de evitar la unión prematura indeseada de las cintas 64, 64a. El tipo particular y especificaciones especiales de las cintas 64, 64a pueden variarse según se desee, teniendo en cuenta el peso del envase 20 y del soporte 50 que se ha de fijar, pero uno de dichos materiales satisfactorios es una película plástica doblemente revestida de 0,508 mm de espesor, vendida por Minnesota Mining & Manufacturing Co., St Paul, Minnesota, bajo la designación clave Y-9002.

Para montar el soporte 50 dotado de cintas 64, 64a para su unión, la superficie, con preferencia un baldosin cerámico, se limpia y se seca completamente. A continuación, se quitan los papeles desprendibles 66, 66a, desechándose, y el soporte se presiona firmemente contra la superficie en el punto deseado. Alternativamente, pueden emplearse otros medios para la unión a la superficie vertical. Estos medios podrían comprender adhesivos, tornillos y similares.

El envase 20 comprende un paquete 21 de láminas planas de material, tales como toallas de papel, servilletas, pañuelos y similares, estando uno de los extremos del paquete 21 asegurado adhesivamente a la tapa 22 de la pieza de cabecero. El material que comprende el paquete de materiales laminares 21 es convenientemente un material fibroso que posee una resistencia a la tracción del orden de 7,86 a 70,74 g/mm de ancho, aproximadamente, con preferencia del orden de 31,44 a 72,88 g/mm de ancho aproximadamente para toallas



197175

- de papel, y de 7,86 a 27,51 g/mm aproximadamente, para pañuelos faciales. Estas resistencias a la tracción están medidas en la dirección perpendicular al plano de la pieza de cabecero. La resistencia a la tracción del material laminar, medida en la dirección paralela al plano de la pieza de cabecero, es del orden de 15,72 a 31,44 g/mm de ancho, aproximadamente, para toallas de papel, y de 3,93 a 13,75 g/mm, aproximadamente, para pañuelos faciales. Dentro de estas gamas, las citadas láminas pueden distribuirse fácilmente, no se desgarrarán a lo largo de una línea vertical dejando una porción de la lámina adherida a la pieza de cabecero y poseen aún suficiente resistencia para evitar un desalojamiento prematuro accidental.
5. 10.

- Aunque como antes se ha indicado, el paquete de materiales de láminas planas 21 puede comprender toallas de papel, pañuelos faciales, servilletas o cualquier otro tipo similar de producto deseado, el que se ilustra en las figuras 1 y 7 comprende un paquete de toallas de papel dobladas en una forma comunmente denominada un doblez "C".
15. 20.
- Independientemente de que los materiales laminares estén doblados o no y, en el caso de que sí lo estén, la forma en la cual se ejecuta esta operación no constituye un factor crítico. Un paquete de toallas de papel satisfactorias que puede ser utilizado en conexión con la presente invención es, por ejemplo, una estructura de dos pliegues fabricada de acuerdo con las descripciones de las patentes USA N° 3.301.746 y 3.414.459.
- 25.

- El material de toalla puede suministrarse en longitudes continuas y dobladas, si se desea, alineadas verticalmente y cortadas en paquetes individuales, por me-
- 30.



- dio de cualquier aparato y proceso convenientes. Por ejemplo, pueden proporcionarse rodillos de suministro de material de toalla igual en número al número de toallas en el paquete 21 y alimentarse el rollo de material simultáneamente en una relación superpuesta, de forma que se combine para formar el número apropiado de láminas en el paquete 21. En el caso de que las láminas hayan de doblarse, cada rollo de papel se pasa con anterioridad a la superposición, a través de un plegador individual que produce la doblez necesaria, por ejemplo, la mostrada en las figuras 1 y 7. Los rollos de toalla combinados pueden mantenerse en una posición relativa entre sí mediante una mordaza de fuerza vertical colocada cerca de los extremos de salida de los rollos de papel y a continuación serrar ó cortar inmediatamente el rollo de papel en una posición adyacente al borde principal de la mordaza. Puede colocarse una segunda mordaza de fuerza vertical en la longitud de toalla deseada desde la primera mordaza a lo largo del eje longitudinal del rollo de papel y serrarse o cortarse similarmente el paquete. Las porciones así separadas de los rollos de papel comprenden un paquete 21 que está mantenido como una unidad de paquete con ningún desprendimiento relativo entre las toallas por medio de la primera mordaza hasta que un extremo del paquete es adherido firmemente al objeto deseado, por ejemplo, la pieza de cabecero 23 o lámina intermedia 25, en la forma más adelante descrita. El proceso de sujeción y corte puede repetirse para producir consecutivamente cualquier número de paquetes controlados por sujeción listos para colocarse en el envase de la presente invención.
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



Las palabras "adhiera" "adherido", "adhesivo" y similares, como se emplean en la presente memoria en conexión con el envase 20, cubren el empleo de cualquiera de los siguientes compuestos: colas solubles en agua, emulsiones de agua-resina, adhesivos basados en disolventes, adhesivos que funden en caliente y películas termoplásticas, tales como de polietileno, polipropileno, cloruro de polivinilo, etc., reblandecida o fundida por la aplicación de calor y solidificadas por ulterior enfriamiento.

- 5.
10. La tapa de la pieza de cabecero 22 de una de las versiones preferidas, es mostrada en la figura 6 como un modelo plano, cortada y marcada a partir de cartón, empleando técnicas bien conocidas en la industria del cartonaje. El modelo 22 está doblado en la forma de tapa rectangular de la figura 1 sellándose unas orejetas 31 a las extensiones laterales 29 utilizando sistemas bien conocidos de aplicación de adhesivo, doblado y compresión. Las extensiones frontal y trasera 27 y 28, prolongándose la extensión 28 e incluyendo varias líneas marcadas que más adelante se describirán, están conectadas solidariamente a las orejas adyacentes 31 a lo largo de las líneas marcadas ilustradas. Esto es similar a la forma de la tapa de la pieza de cabecero para el envase descrito en la mencionada solicitud de Trunick, el cual es capaz de una auto-suspensión desde las instalaciones normales del hogar existentes en la actualidad. Con respecto a la forma del montaje, las orejetas 31 pueden opcionalmente estar contorneadas en forma especial y sujetadas en ranuras en las extensiones laterales 29 para formar y mantener la configuración paralelepípedica rectangular de la tapa, sin encolado.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



197175

- Un material de cartón adecuado para la tapa de la pieza de cabecero 22 consiste en cartón sólido blanqueado al sulfato el cual es capaz de proporcionar una elevada resistencia a los diferentes elementos estructurales que más adelante serán descritos. Un cilindro de cartón con la parte superior blanqueada y revestimientos en el fondo, o con un laminado superior, tal como polietileno opaco, constituyen otras ilustraciones de materiales de cartón alternativos, apropiados para utilizarse en la formación de la tapa 22 de la pieza de cabecilla. El espesor adecuado del cartón para la tapa 22 de la pieza de cabecilla oscila entre 0,381 y 1,016 mm aproximadamente, con preferencia entre 0,457 y 0,635 mm aproximadamente, utilizándose se el cartón más fino para envases que contienen láminas de poco tamaño y pocas láminas, siendo necesario la rigidez aumentada del cartón más espeso para láminas de gran tamaño y gran número de láminas.
- 5.
- 10.
- 15.

- Las extensiones 27, 28 y 29 en su posición formada, tal como se muestra en la figura 1, proporcionan rigidez a la pieza de cabecero 23 para mantenerla plana sustancialmente. Debido a las propiedades elásticas del cartón, se presenta alguna desviación del plano exacto y es necesario asegurar que dicha desviación no sea demasiado grande. La desviación máxima del plano exacto no deberá ser superior a 6,35 mm aproximadamente, y con preferencia no deberá ser superior a 1,59 mm aproximadamente. Una desviación superior a 6,35 mm causa problemas en la unión del paquete 21 de toallas a la pieza de cabecero 23, tal como se comprenderá a partir de la siguiente descripción, y sitúa ciertas fuerzas de separación iniciales sobre las uniones adhesivas
- 20.
- 25.
- 30.



entre los extremos de las toallas y la pieza de cabecero. Estas fuerzas pueden causar la caída prematura de las toallas desde la pieza de cabecero 23.

5. En la figura 1, el paquete de toallas 21 está unido a la pieza de cabecero 23, y en la versión preferida, se emplea, para facilitar el montaje, una lámina intermedia 25, mostrada de forma más clara en las figuras 7 y 8. La lámina 25 es un laminado de papel y termoplástico y generalmente, es coextensiva con el extremo del paquete 21 de toallas. El revestimiento o pliegue termoplástico 24 de la lámina intermedia 25 está orientado en el lado de la lámina 25 adyacente al paquete de toallas 21. Aunque son adecuados muchos materiales termoplásticos, uno de los que ha resultado especialmente satisfactorio es el polietileno con un espesor comprendido entre 0,0381 y 0,0762 mm aproximadamente (es decir, con un peso de 73,2 a 146,4 Kg/m² aproximadamente). En el caso de que el revestimiento de polietileno sea demasiado fino, tras la activación térmica, se producirá una penetración insuficiente del mismo en el paquete de toallas y estas últimas se desprenderán prematuramente. En el caso de que el revestimiento de polietileno sea demasiado grueso, tras la activación térmica, su penetración en el paquete de toallas puede ser demasiado profunda y se desgarrará verticalmente una toalla en dicho punto de elevada resistencia de unión.

10.

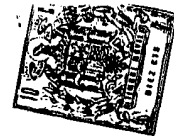
15.

20.

25.

El pliegue de papel de la lámina 25 puede tener un peso, en base seca, que oscila entre 9 y 20,25 Kg. aproximadamente por resma de 270 m². El pliegue de papel de la lámina 25 requiere una resistencia a la tracción suficiente (la cual es generalmente proporcional a

30.



su espesor) para mantener el paquete de toallas 21 como una unidad de premontaje mientras se une a la pieza de cabecero 23. Contra el lado de papel de la lámina 25 se presiona una barra de sellado, calentada, controlada termostáticamente,

5. la cual no constituye una parte de la presente invención, y que contiene unos bordes de sellado salientes, estrechos,

perpendiculares al plano de las toallas, que funden el polietileno 24 y provocan la adhesión de los extremos de la

toalla a la lámina 25 a lo largo de las líneas estrechas 26

10. las cuales son perpendiculares generalmente al plano de las láminas de toallas 21. Por ejemplo, los bordes de sellado

pueden mantenerse a 343 °C aproximadamente, el tiempo de contacto con la lámina 25 puede ser de 3 segundos aproximadamente

te y la presión del borde puede ser de 0,7 Kg/cm². El ancho de estas líneas de adhesión puede oscilar entre 0,39 y 6,35

15. mm aproximadamente y con preferencia es del orden de 0,78 a 3,18 mm aproximadamente. Las líneas de adhesión pueden estar separadas entre sí desde 6,35 a 25,4 mm aproximadamente,

con preferencia desde 9,53 a 15,88 mm aproximadamente.

20. El subconjunto que comprende el paquete de toallas 21 adherido a la lámina 25 está unido, como se muestra en

la figura 8, a la superficie inferior de la pieza de cabecero

23 por cualquier medio adecuado, tal como una capa delgada de adhesivo entre la lámina intermedia 25 y la pieza de cabecero

25. Para esta finalidad, pueden utilizarse cualquiera del gran número de adhesivos comercialmente disponibles, tales como

cola de dextrina, acetato de polivinilo, alcoholes polivinílicos, acetato de etilenvinilo, etc. y mezclas de los mismos.

Estos adhesivos pueden aplicarse en frío o en caliente

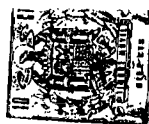
30. de acuerdo con las técnicas bien conocidas del empleo de



adhesivos. Alternativamente, la unión puede efectuarse por medios tales como grapas, clips o similares.

El paquete de toallas 21 puede estar unido, alternativamente, a la pieza de cabecero 23, directamente,

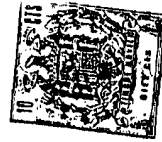
5. omitiendo la lámina intermedia 25, empleando uno de los adhesivos comerciales antes mencionados, aplicado a como mínimo un 15 % aproximadamente de la superficie interna de la pieza de cabecero 23. Cuando el adhesivo no cubre la totalidad de la superficie interna de la pieza de cabecero 23, éste puede
10. aplicarse en forma de tiras, puntos u otros diseños regulares, asegurándose de que cada extremo de la toalla se ponga en contacto con varios puntos espaciados por el adhesivo. Por ejemplo, es satisfactorio un adhesivo de emulsión de acetato de polivinilo, aplicado sobre la totalidad de la pieza de cabecero 23, en un espesor de 0,127 a 0,381 mm aproximadamente.
15. Por debajo del límite inferior de espesores del adhesivo, se puede presentar una caída prematura de las toallas individuales y por encima del límite superior de los espesores de adhesivo se puede presentar un desgarró de una toalla individual a lo
20. largo de una línea vertical, evitando de este modo la separación de la toalla entera. Los extremos del paquete de toallas pueden ser mantenidos contra esta pieza de cabecero, revestida con adhesivo, durante 30 segundos a 2 minutos aproximadamente, para llevar a cabo el secado y endurecimiento del adhesivo. Dentro de esta gama, el tiempo particular de secado
25. depende del tipo de adhesivo, de su contenido en humedad, de su espesor y de la presión utilizada para mantener la pieza de cabecero contra los extremos del paquete de toallas. La aplicación de calor al exterior de la pieza de cabecero 23
30. puede acelerar el endurecimiento del adhesivo.



Debido al hecho de que las toallas están aseguradas en forma de paquete, solamente por la unión de los extremos de las mismas a la lámina intermedia 25 y/o la pieza de cabecero 23, cada una de las toallas es desprendible individual

5. mente en su totalidad practicamente cuando se ejerce sobre las mismas una fuerza de tiro. El único vestigio de la toalla que permanece en el envase después de la separación de la toalla es una cantidad muy pequeña de fibras que permanecen unidas a la lámina 25 y/o pieza de cabecero 23 y que son
10. rasgadas de la lámina durante el proceso de separación, dichas fibras poseen una apariencia similar a la pelusa y ascienden a una porción extremadamente pequeña de la lámina original.

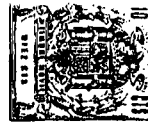
15. Para separar una toalla del envase mostrado en la figura 1, solamente es necesario agarrar y ejercer una fuerza descendente sobre la toalla. Este tiro es retenido por uno a cuatro puntos de adhesión 26, figura 7 de la toalla a la lámina intermedia 25 en un instante de tiempo determinado. El desprendimiento completo de la toalla se presenta como
20. una secuencia de desprendimientos de puntos, o grupos de puntos. La fuerza de tiro necesaria para desprender una toalla de uno a cuatro puntos aproximadamente de adhesión, oscila entre 50 y 1000 g aproximadamente, con preferencia entre 200 y 500 g aproximadamente. Las fuerzas de tiro similares para los pañuelos faciales pueden ser del 50 % de las
25. empleadas para las toallas de papel. La gama de las fuerzas de tiro es más baja que el límite inferior de la resistencia a la tracción del material laminar anteriormente descrita e indicada. Esto es necesario con el fin de que la separación de la toalla individual se presente en un punto inmedia-
- 30.



tamente adyacente a la pieza de cabecero. Si la fuerza de tiro, para un envase específico, fuera superior a la resistencia a la tracción del material laminar, podría presentarse la rotura en un punto distante de la pieza de cabecero y se produciría una rotura en la toalla. Si la fuerza de tiro requerida es inferior al mínimo antes establecido, se puede presentar la separación prematura de los materiales laminados de la pieza de cabecero.

- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.
- La extensión posterior 28, figura 6, puede ser más larga que las otras tres extensiones, para facilitar la función de auto-suspensión descrita en la citada solicitud de Truniek y, en adición, para facilitar la rigidez del envase de láminas durante el almacenamiento y manipulación con anterioridad a su colocación en el soporte, o con anterioridad a la suspensión de un soporte facilitándose con ello su manipulación. A este respecto, la extensión posterior 28 puede ser atravesada por 6 líneas marcadas 32 - 37 inclusive, en una dirección paralela al extremo del paquete de toallas 21. La finalidad de estas líneas marcadas consiste en hacer más fácil al usuario del distribuidor la formación de la extensión 28 en un lazo alrededor de una barra soporte existente, si así se desea. Las asas 39 y ranuras 41 se proporcionan para dar solidez a la extensión enlazada en el caso de que se prefiera el citado método de suspensión. Para la finalidad de esta invención, sin embargo, la porción de extensión 28 que cuelga descendentemente por detrás de la línea marcada 32 se reduce en ancho para que no exceda del ancho aproximado del paquete 21. Esto se lleva a cabo desviando los bordes laterales de dicha porción por igual interiormente desde los extremos de la por-

18.7
197175



1971

ción formadora de la tapa de la extensión 28. De esta forma, el envase 20 así configurado, puede aplicarse al soporte 50 de la presente invención en una forma más fácil que en la que podría llevarse a cabo si la extensión 28 tuviera un ancho uniforme completamente, tal como se muestra en la citada solicitud de Trunick.

5.

En el caso de que no se desee que el envase 20 tenga la doble capacidad de auto-suspensión, entonces pueden omitirse las asas 39 y ranuras 41 y puede acortarse

10.

la extensión 28 para que el extremo distante del centro de la misma descansa a lo largo de la línea marcada 32. La tapa 22 de la pieza de cabecero se doblaría a continuación y encolaría como anteriormente se ha descrito, con lo que se obtendría una estructura en la cual las extensiones colgantes 27, 28 y 29 son todas ellas de igual altura.

15.

Las dimensiones de las diversas porciones de la unidad distribuidora de la presente invención son establecidas de acuerdo con el tamaño del paquete 21 de láminas a suspender. En general, la dimensión estrecha de la pieza de cabecero 23 corresponderá aproximadamente al espesor del paquete 21 mientras que su longitud (y el ancho de las extensiones 27 y 28) será superior al ancho del paquete 21 en 3,18 - 12,7 mm aproximadamente, de tal modo que las extensiones laterales 29 (que descansan a lo largo del ancho de la pieza de cabecero 23, aproximadamente perpendicular a los planos de las láminas del paquete 21) están espaciadas exteriormente del paquete 21 para formar una ranura 68 con un ancho de 1,59 a 6,35 mm aproximadamente, figura 8, intermedia entre cada lado del paquete 21 y su extensión lateral adyacente 29. Dentro de esta gama de anchos de la ranura, el

20.

25.

30.



envase 20 es facilmente aplicado al soporte económico y atractivo en apariencia. La altura de las extensiones colgantes, similares a un faldón 29, 27 y 28 (a la línea marcada 32, figura 6) oscila preferiblemente desde 12,7 a 38,10 mm aproximadamente, si bien esto no constituye un factor crítico en tanto en cuanto la tapa 22 de la pieza de cabecero con ello formada funcione adecuadamente en la práctica.

5.

10.

15.

20.

25.

30.

Las superficies encaradas de las hojas de colgar 58, 58a de los miembros de colgar 54, 54a, están separadas entre sí en una distancia igual a, o ligeramente superior, al ancho del paquete 21 y el espesor de las hojas de colgar 58, 58a y las otras dimensiones de los miembros de colgar 54, 54a están ajustados de tal modo que las extensiones laterales 29 y las orejetas 31 unidas a las mismas puedan ser introducidas dentro de las ranuras 60, 60a a medida que las hojas de colgar 58, 58a entran en las ranuras 68 en cada lado del envase 20, véase figura 8. Por ejemplo, las hojas de colgar 58, 58a deberán ser más delgadas que el ancho de las ranuras 68 y los anchos de las ranuras 60, 60a y 62, 62a deberán ser superiores a los espesores de las porciones correspondientes de las extensiones introducidas en las mismas de tal modo que el envase 20 y el soporte 50 puedan ser montados facilmente.

La altura de las hojas de colgar 58, 58a deberán ser con preferencia tan grandes como mínimo como la altura de las extensiones laterales 29 con lo cual las superficies superiores de las hojas de colgar 58, 58a se apoyan sobre la superficie interna de la pieza de cabecero 23 cuando se monta la unidad distribuidora. Esto significa que los esfuerzos empleados en el uso de la unidad se dirigirán



- a las porciones del envase 20 más adecuadas para recibirlos y asegurar que el envase 20 colgará apropiadamente. También, en relación con el diseño y tamaño de las hojas de colgar 58, 58a, estas deberán tener unas superficies superiores que sean prácticamente planas y tengan un ancho que sea adaptable para soportar adecuadamente el envase 20 permitiendo aún un fácil montaje. Con preferencia, este ancho deberá caer en la gama del 40 al 95 %, aproximadamente, del ancho de la pieza de cabecero 23 (la longitud de las extensiones laterales 29), con el fin de conseguir estos objetivos.
- 5.
- 10.

- En la práctica, después de montar el soporte 50 en la pared, como antes se ha descrito, el envase 20 se mantiene verticalmente, con la tapa 22 de la pieza de cabecero en la parte más elevada, en un nivel tal que los extremos distantes del centro de las extensiones 29 se encuentren ligeramente por encima de las superficies superiores de las hojas de colgar 58, 58a. A continuación, el envase orientado de este modo se mueve horizontalmente con el fin de que el paquete 21 sea recibido entre las hojas de colgar 58, 58a y que la extensión 28 sea contigua, tocándola, a la superficie exterior del soporte 52. Entonces, el envase 20 es descendido con lo cual las extensiones laterales 29 del mismo entran en las ranuras 60, 60a del soporte 50 y las hojas de colgar 58, 58a se introducen dentro de las ranuras 68 del envase 20 hasta que las superficies superiores de las hojas de colgar 58, 58a tocan la superficie inferior e interna de la pieza de cabecero 23.
- 15.
- 20.
- 25.

30. A pesar de que esta invención se diri-



197175

5. ge principalmente a una unidad distribuidora perfeccionada de toallas de papel y pañuelos faciales, resulta también adecuada para géneros de naturaleza tejida o no tejida, tanto puros como impregnados con productos químicos. Estos últimos géneros tienen aplicaciones en la limpieza de cubiertos de plata, pulido de coches y muebles, por ejemplo.

N O T A

10. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de Patente presentada en Norteamérica con fecha y número siguientes: 27 de mayo de 1970, Ser. Nº 40.981; acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor. Siendo lo que constituye la esencia del

15. referido invento y por lo que se solicita Modelo de Utilidad por 20 años en España sobre: ENVASE DISTRIBUIDOR DE MATERIAS LAMINARES; caracterizándose por lo siguiente:

20.

25. 1.- Envase distribuidor de materiales laminares, tales como toallas de papel o similates, caracterizado porque comprende un paquete de láminas de material, estando unida cada lámina, desprendiblemente, a una pieza de cabecero común, siendo esta última rectangular y teniendo un faldón que se extiende desde la misma, y rodea al extremo unido del paquete de

30.

197175



láminas, estando espaciado el faldón, como mínimo en los lados más pequeños de la pieza de cabecero rectangular, del paquete de láminas.

5. 2.- Envase según la reivindicación 1, caracterizado porque el paquete de láminas de material consiste en láminas de material fibroso que presenta una resistencia a la tracción de por lo menos 7,8 g/mm de ancho, estando unida cada lámina adhesivamente a la pieza de cabecero, de forma tal que es necesario una fuerza de tiro de 50 a 1000 g para desprender cada lámina de cabecero.

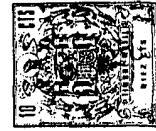
15. 3.- Envase según la reivindicación 1 ó 2, caracterizado porque como mínimo una porción del faldón se extiende para cubrir sustancialmente una cara del paquete de láminas, pero no excediendo del ancho de dicho paquete.

20. 4.- Envase según la reivindicación 3, caracterizado porque la citada porción está adaptada para formar un lazo exteriormente a la pieza de cabecero y volviendo a la misma, proporcionándose medios de conexión para retener el extremo libre de dicha porción, y mantener de este modo la extensión en forma de lazo.

25. 5.- Envase según la reivindicación 4, caracterizado porque la citada porción del faldón está debilitada a lo largo de una pluralidad de líneas paralelas a la línea, a lo largo de la cual la porción de faldón se une a la pieza de cabecero, para facilitar la formación del lazo.

30. 6.- Envase según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque dispone de un soporte que

000000



1973

- 23 - 197175

5. comprende un par de miembros de colgar, espaciados, dispuestos opuestamente, generalmente paralelos, estando unidos dichos miembros de colgar a los extremos opuestos de un soporte adaptado para acoplarse a una superficie vertical proyectándose exteriormente los citados miembros de colgar, teniendo cada miembro de colgar, sobre el lado de los mismos más próximo al otro miembro de colgar, una hoja de colgar que se extiende verticalmente y perpendicular a dicho soporte, estando cada hoja de colgar en voladizo desde su extremo inferior y espaciadas lateralmente del resto de dicho miembro de colgar y exteriormente del citado soporte, formándose con ello unas aberturas abiertas hacia arriba acopladas con el faldón colgante de dicho envase.
- 10.
- 15.

7.- Envase según la reivindicación 6, caracterizado porque las superficies superiores de las hojas de colgar son planas y tienen unos anchos del 40 al 95% de los anchos de dicha pieza de cabecero.

20. 8.- Envase distribuidor de materiales laminares; tal y como queda descrito sustancialmente en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de 23 hojas escritas a máquina por una sola cara.

25.

Madrid,

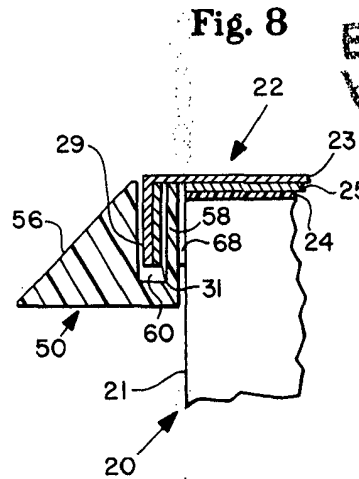
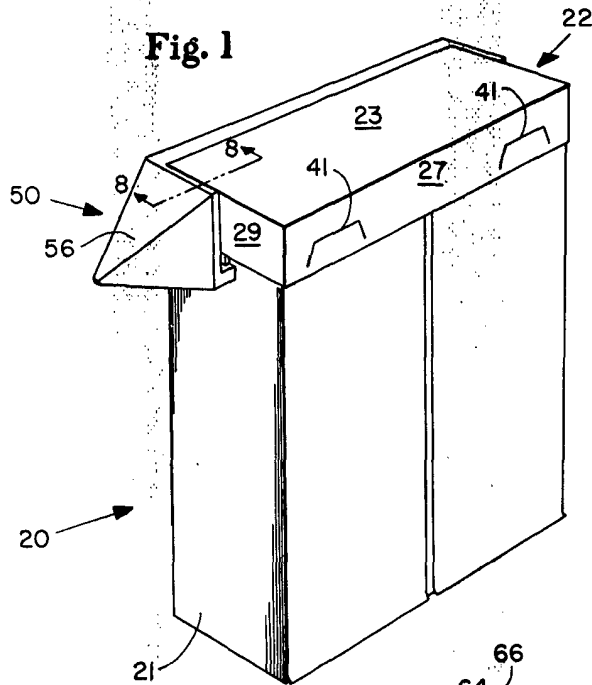
30 AGO. 1973

THE PROCTER & GAMBLE COMPANY.

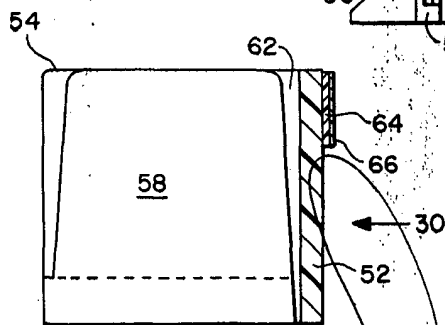
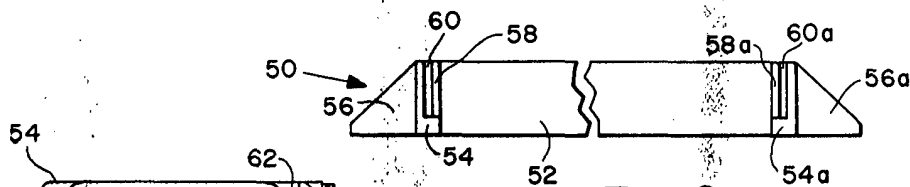
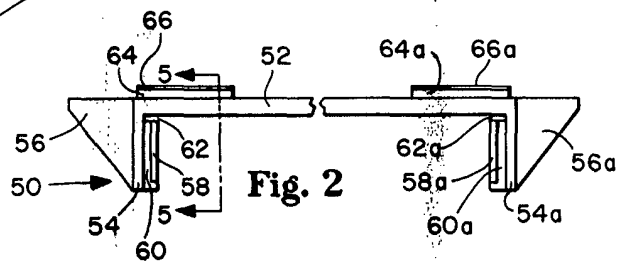
L. GOMEZ ACEBO Y MODESTO

6. p. Firmados L. Gomez Acebo y Modesto

107175



ESC A LA VARIABLE



- 1 JUL 1971

Madrid

[Handwritten signature]

197 175

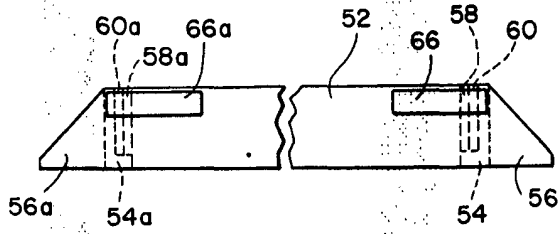


Fig. 4

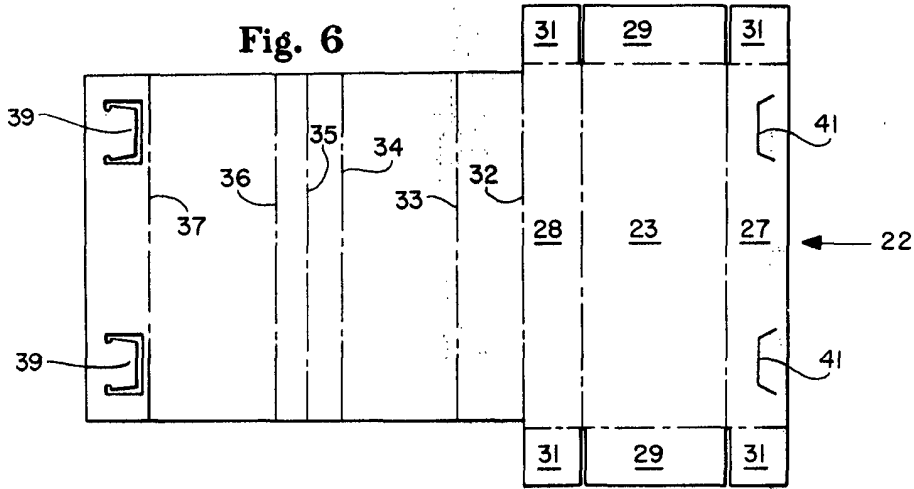
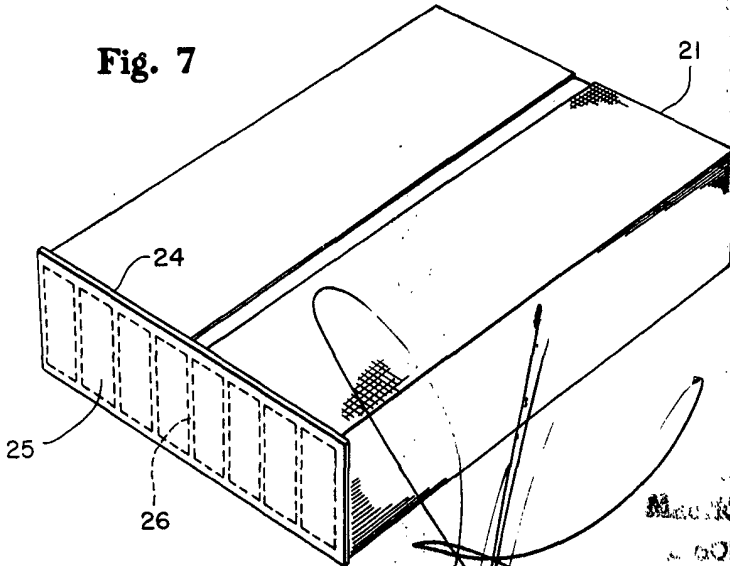


Fig. 6

Fig. 7



- 1 JUL 1971

ESC. VARIABLE