

10-3-76

199259



#### MEMORIA DESCRIPTIVA

del Modelo de Utilidad, cuyo registro se solicita, por 20 años, a favor de D. José Oriol MIR ROIG, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Calabria, 114, por: "UNA BANDEJA HERMETICA PERFECCIONADA".

El presente Modelo de Utilidad se refiere a una bandeja her-  
mética perfeccionada, que permite la esterilización, conserva-  
ción y presentación de toda clase de platos precocinados, mer-  
meladas y similares. Hasta ahora los envases similares a la ban-  
deja reivindicada estaban formados por una cazoleta de material  
plástico, cartón o similar que limitaba su uso al contenido de  
productos fríos tales como mermeladas o similares, ya que el  
material del recipiente no permitía el calentamiento directo  
del contenido ni su esterilizado.

10

Al hacer la bandeja metálica y por tanto conductora del ca-



lor, se aumenta la posibilidad de utilización ya que permite utilizar la misma bandeja para calentar el contenido al fuego directo e incluso en autoclaves según el tratamiento que precise el alimento contenido.

15        Como se sabe, las temperaturas que se alcanzan en los autoclaves son sumamente elevadas, lo que impide que puedan tratarse en los citados autoclaves las bandejas para alimentos conocidas hasta ahora. En efecto, las bandejas usadas hasta el presente, no presentan las características imprescindibles de estanqueidad ni resistencia al fuego y calor del material constituyente (cartón, papel, plástico, etc...). Asimismo su poder  
20        térmico es nulo, lo que impide tener alimentos calientes dentro de los modelos conocidos.

      En cambio con la bandeja reivindicada en el presente Modelo  
25        de Utilidad, se subsanan estos inconvenientes, pudiéndose conseguir la completa esterilización, de los alimentos contenidos/ así como la conservación de la temperatura y mayor higiene de los mismos.

      Asimismo, hasta el presente, los cierres de los recipientes similares mediante elemento laminar, requerían para su estanqueidad que los bordes del elemento laminar sobresaliesen de  
30        los del envase, doblándose sobre sus pestañas perimetrales, con el uso de prensas y moldes, lo que encarecía la fabricación de los envases.

      Con el sistema de adhesivo especial entre la zona perimetral interior de la lámina superior y la pestaña plana del envase,  
35        se consigue que el borde perimetral de la lámina superior termine coincidiendo con el borde perimetral de la pestaña plana del envase con el evidente ahorro de operaciones laborales, mecánicas, etc., con lo que se consigue un mayor abaratamiento del



40 producto.

La bandeja reivindicada está compuesta por el recipiente me-  
tálico y el elemento laminar que cierra la boca del recipiente.  
El recipiente metálico presenta en el borde superior de la boca  
una pestaña perimetral completamente plana, en cuya superficie  
45 se superpone y adhiere la zona perimetral del elemento laminar  
que tiene la misma forma que el contorno exterior de la pesta-  
ña, de manera que coinciden los bordes exteriores de la pesta-  
ña perimetral metálica del recipiente y los del elemento lami-  
nar superior. La cara inferior perimetral del elemento laminar  
50 superior está adherida en toda la superficie de superposición  
con la pestaña perimetral metálica del recipiente, consiguiendo  
se así una estanqueidad total. El elemento laminar presenta en  
uno de sus puntos una prolongación o dos en forma de lengüeta  
que sobresale del borde de la pestaña metálica y que sirve pa-  
55 ra iniciar el despegue del elemento laminar al querer utilizar  
el contenido.

La naturaleza conductora del recipiente metálico permite su  
calentamiento posterior del contenido de la bandeja y el con-  
junto perfectamente estanco del recipiente y su recubrimiento  
60 laminar hace posible la introducción de la bandeja hermética en  
autoclaves para su esterilización, lo que no se consigue con  
los modelos actuales.

Además la hermeticidad de los bordes superiores de la bande-  
ja conseguida por el adhesivo especial de unión entre el elemen-  
65 to laminar y la superficie superior metálica de la pestaña peri-  
metral del recipiente, protege el contenido de la bandeja contra  
cualquier tipo de contaminación.

En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo se repre-



70 presenta un caso de realización práctica de la bandeja hermética perfeccionada objeto del presente Modelo de Utilidad.

La figura 1 presenta el semicorte de la bandeja, viéndose en la figura 2 la vista en planta por la cara inferior. La figura 3 es el corte en detalle de la superposición del elemento laminar con el borde metálico del recipiente.

75 Siguiendo los dibujos se advierte el recipiente metálico troncocónico de fondo plano -1-, superficie lateral -2- y pestaña perimetral horizontal -3-. Este conjunto es el recipiente metálico, cuya naturaleza permite el calentamiento directo de la bandeja con su contenido. Sobre la superficie superior de la  
80 pestaña -3- se superpone la superficie perimetral -5- del elemento laminar circular -6-, verificándose la unión por el adhesivo especial -7- que permite que los bordes -8- del recipiente metálico y -9- de la pestaña del elemento laminar coincidan, sin precisarse que el elemento superior -9- se prolongue y doble sobre el borde -8- rebatiéndose sobre la cara inferior de la pestaña -3-, que es tal como se establecen todas las bandejas conocidas, no siendo necesario en el modelo reivindicado. En una  
85 de las zonas del elemento laminar existe una prolongación o dos en forma de pestaña redondeada -10-, que sobresale del borde del elemento metálico, sirviendo para tirar la cubierta adherente descubriéndose el contenido del envase para su utilización.

90 Al tener toda la superficie perimetral de la corona -5- como superficie adherida a la pestaña metálica, se garantiza la estanqueidad del envase permitiendo su introducción en autoclaves.  
95

Se fabricará la bandeja hermética perfeccionada con los materiales apropiados a sus elementos componentes, en especial



metal para el recipiente, pudiendo variar su forma, acabado, dimensiones y cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su esencialidad.

100

## ===== N O T A =====

Se reivindica:

1ª.- Una bandeja hermética perfeccionada, caracterizada por estar compuesta por el recipiente metálico y el elemento laminar que cierra la boca del recipiente. El recipiente metálico presenta en el borde superior de la boca una pestaña perimetral completamente plana, en cuya superficie se superpone y adhiere el elemento laminar que tiene la misma forma que el contorno exterior de la pestaña, de manera que coinciden los bordes exteriores de la pestaña perimetral metálica del recipiente y el del elemento laminar superior.

105

110

2ª.- Una bandeja hermética perfeccionada, según reivindicación primera, caracterizada porque la cara inferior perimetral del elemento laminar superior está adherida en toda la superficie de superposición <sup>con/</sup> la pestaña perimetral metálica del recipiente, consiguiéndose así la estanqueidad total. El elemento laminar presenta en uno de sus puntos una prolongación o dos en forma de lengüeta, que sobresale del borde de la pestaña metálica y que sirve para iniciar el despegue del elemento laminar al que rer utilizar el contenido.

115

:120

3ª.- Una bandeja hermética perfeccionada, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque la naturaleza conductora del recipiente metálico permite el calentamiento posterior del contenido de la bandeja y el conjunto perfectamente estanco del

10-3-75

- 6 -



recipiente y su recubrimiento laminar hace posible la introducción de la bandeja hermética en autoclaves. Además la hermeticidad de los bordes superiores de la bandeja conseguida por el adhesivo especial de unión entre el elemento laminar y la superficie superior metálica de la pestaña perimetral del recipiente, protege el contenido de la bandeja contra cualquier tipo de contaminación.

4º.- Una bandeja hermética perfeccionada.

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas foliadas y escritas por una sólo cara.

Barcelona, 29 de Diciembre de 1.973

P.A.  
M. LLORT



FIG. 1

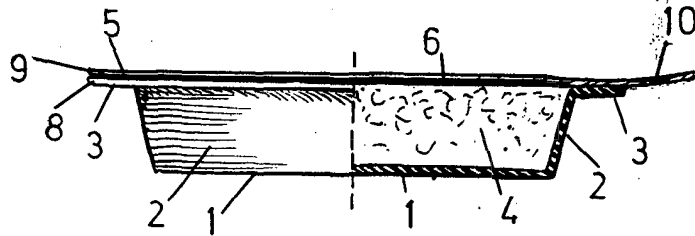


FIG. 2

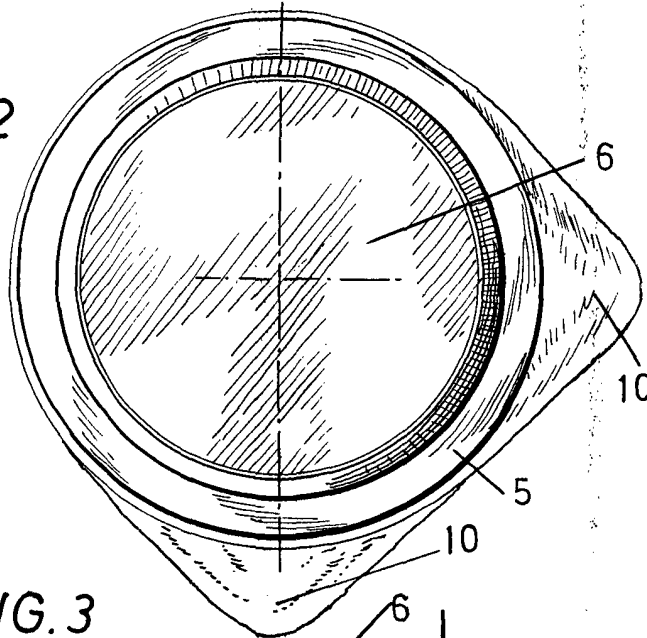
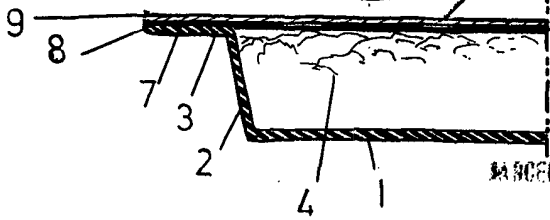


FIG. 3



BARCELONA 29 DE JUNIO DE 1963

P. R.

M. L. C. R. T.

ESCALA VARIABLE.