

13-12-75

16



M.P.

199817

| | |
|-----------|--------|
| Int. Cl.: | B 65 D |
| | |
| | |

MODELO DE UTILIDAD

a favor de

D. José Ramón Costa Payro, de nacionalidad española, do
miciliado en BARCELONA, c/ Modolell nº 2.

por:

"Envase perfeccionado "

-----oOo-----

Memoria descriptiva

El presente modelo de utilidad se refiere a un
envase que está especialmente indicado para la conten-
ción de líquido y gas a presión y que, siendo de un ma-

13-12-78

- 2 -

199817

16 EN



terial plástico, posee en su base la necesaria resistencia para que no se deforme por efecto de la presión existente en su interior sin que ello ocasione dificultades en el moldeo.

5 Como es ya conocido, los envases que soportan presiones internas, debido a que contienen líquido y gas a presión, normalmente presentan una base según una superficie cóncava que resiste perfectamente cualquier tipo de esfuerzo. Así, son típicas las botellas de vinos
10 espumosos hechas de vidrio que presentan una base según una concavidad hacia el interior muy acusada, que resiste extraordinariamente el esfuerzo a que se ve sometida por la presión del gas.

15 Hasta el momento se conocen distintos tipos de pulverizadores de material metálico que contienen líquido y gas a presión, que con objeto de resistir la presión existente en su interior, comprenden una base con una concavidad interiormente que está unida usualmente por agrafado al cuerpo del envase.

20 En la fabricación de tales pulverizadores a base de material plástico mediante una operación de moldeo, la citada configuración de la base con una concavidad hacia el interior complica notablemente la operación de desmoldeo, ya que requiere un molde especial múltiple
25 redundando todo ello en un coste elevado del envase.

El presente modelo de utilidad elimina los inconvenientes apuntados y permite la fabricación de tales pulverizadores de material plástico mediante una operación de moldeo usual, dando una configuración especial



a la base del envase que permite un fácil desmoldeo, con lo cual se obtienen tales envases a un costo sumamente reducido.

5 A tal efecto, el presente modelo de utilidad tiene por objeto un envase perfeccionado cuya base presenta una pluralidad de concavidades en forma de rehundidos radiales que determinan otros tantos salientes cruzados constitutivos de un resalto, presentando el fondo y la pared lateral de la base del envase una superficie ondulada constituida por concavidades y convexidades alternadas, que resiste sin deformación la presión creada en el interior del envase permitiendo tal disposición un fácil desmoldeo en la fabricación del envase de material plástico.

15 Para facilitar la explicación más detallada, se acompaña una hoja de dibujos, en los que se ha representado un caso práctico de realización que se citan tan sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance de este modelo de utilidad.

20 En dichos dibujos:

La figura 1 es una vista fragmentada en alzado del envase perfeccionado objeto del presente modelo, según una forma de realización preferida.

25 La figura 2 es una vista de la base del envase en un alzado considerado según una proyección a 45° con relación a la vista de la figura 1.

La figura 3 es una sección de la base del envase considerada por un plano vertical, según indica la línea III-III de la figura 5.

13+12:78

- 4 -

199817

16 E



La figura 4 es otra vista en sección vertical de la base del envase tomada por la línea IV-IV de la figura 5.

5 Y la figura 5 corresponde a una vista en planta inferior del envase.

De acuerdo con los dibujos, la realización que se describe, consiste en un envase -1- moldeado de un material plástico conveniente que presenta un cuerpo cilíndrico y cuya base presenta cuatro rehundidos radiales iguales y simétricos -2- dirigidos hacia el interior, cuya profundidad aumenta hacia la periferia, y que afecta al fondo y a la pared lateral de dicha base, determinando entre ellos otros tantos salientes -3- que definen un resalto en cruz, que presenta una superficie cóncava interiormente.

15 Los rehundidos -2- y los salientes -3- del resalto en cruz, constituyen en el fondo y pared lateral de la base, una superficie ondulada, es decir, que forma concavidades y convexidades alternadas que proporciona el necesario esfuerzo contra las deformaciones que puedan producirse a causa de la presión del gas mezclado con el líquido contenido en dicho envase.

20 Por otra parte, la formación del resalto en cruz permite el fácil desmoldeo durante la fabricación del envase, empleando un molde partido según un plano axial, tal como el indicado por IV-IV en la figura 5, que pase por la línea media de uno de los salientes -3- de dicho resalto en cruz, lo cual no sería factible para envases provistos en el fondo de una sola convexidad central,

25



mencionada anteriormente.

Aunque la forma preferida del presente modelo, se refiere al caso de que el número de rehundidos, y por tanto de salientes, es de cuatro, el presente modelo es perfectamente aplicable al caso de un número menor, ya que
5 permite igualmente un fácil desmoldeo, especialmente si el número de rehundidos es dos.

Sería posible análogamente, que el número de rehundidos y salientes fuera mayor de cuatro, ya que en este caso la resistencia de la base del envase resultaría idénticamente notable, pero no permitiría el fácil desmoldeo como en los casos anteriores.
10

El objeto del presente modelo de utilidad es perfectamente aplicable a los envases que para efectuar la pulverización del líquido contenido en el mismo, se presionan las paredes laterales del envase, aunque en este caso la presión es relativamente pequeña.
15

Por lo demás debe hacerse constar que el modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran tan solo en detalle de la indicada únicamente a título de ejemplo, a las cuales alcanzará asimismo la protección que se recaba. Podrá, por tanto, fabricarse el envase perfeccionado de referencia en cualquier configuración y tamaño y con los materiales y medios más convenientes, por
20 quedar todo ello comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.
25

13+12+75

- 6 -

199817



N O T A
=====

5 Se reivindica como objeto del presente modelo
de utilidad:

10 1.- Envase perfeccionado, caracterizado porque
en su base presenta unos rehundidos, que aumentan de
profundidad hacia la periferia, y que forman entre ellos
unos resaltos, determinando una superficie compuesta de
15 concavidades y convexidades alternadas que constituye un
refuerzo que proporciona a la base del envase la resis-
tencia necesaria contra la presión interna del mismo,
estando dichos rehundidos y resaltos distribuidos de ma-
20 nera que el envase puede obtenerse por moldeo mediante
un molde dividido en dos mitades según un plano axial
que pasa por dos resaltos opuestos de la base.

2.- Envase perfeccionado, caracterizado porque
en su base presenta cuatro rehundidos radiales iguales
20 y simétricos entre los que quedan definidos dos resal-
tos diametrales en cruz.

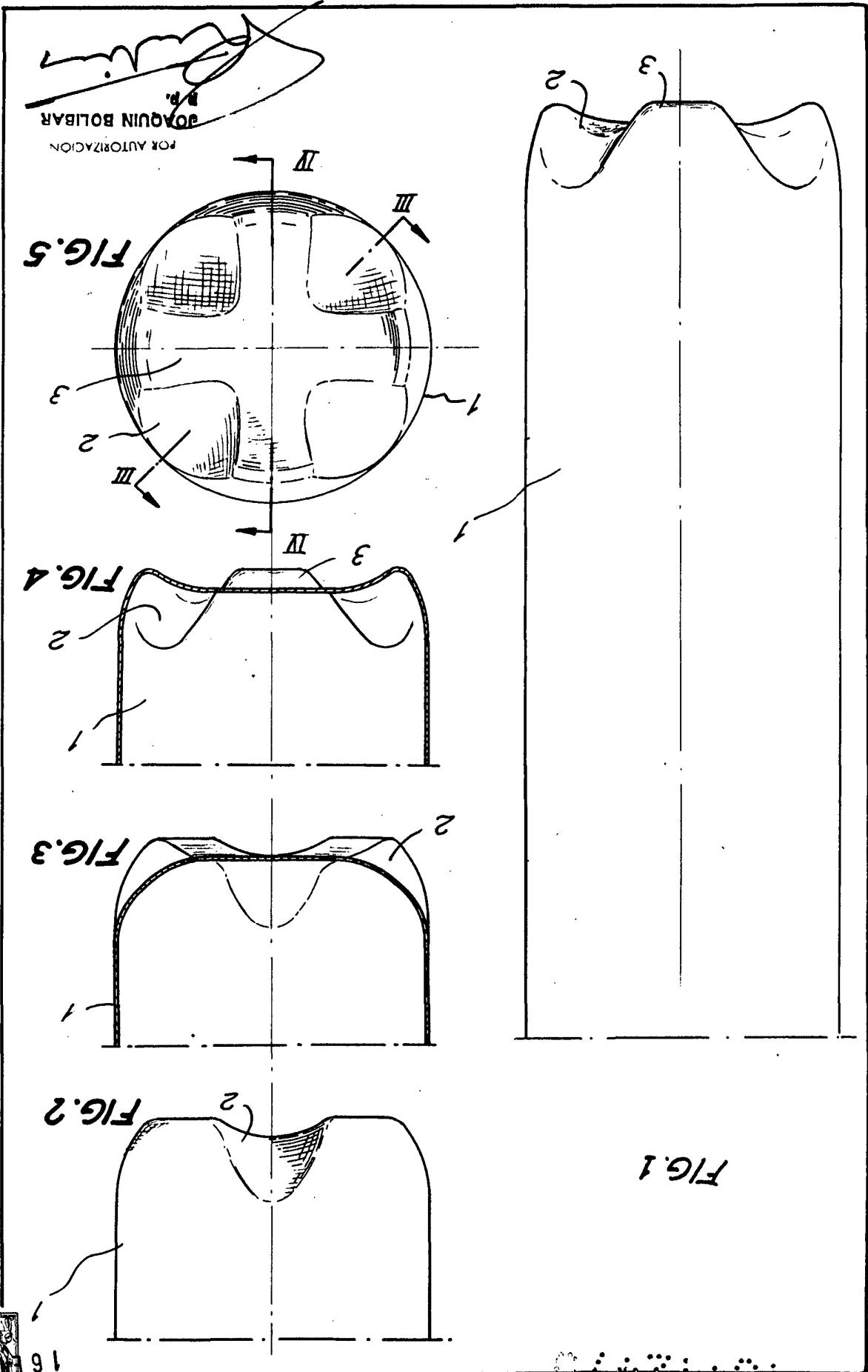
3.- Envase perfeccionado.

Esta memoria consta de seis hojas escritas por
una sola cara.

BARCELONA, 16 ENE. 1974

P.A.

JOAQUIN BOLIBAR
P. D.



JOAQUIN BOLIBAR
 POR AUTORIZACION

FIG. 5

FIG. 4

FIG. 3

FIG. 2

FIG. 1



HOLA UNICA

199871

J. R. COSTA