

208392



B650

MEMORIA DESCRIPTIVA.  
=====

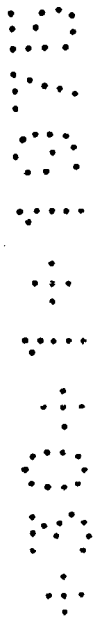
MODELO DE UTILIDAD.

PAIS : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "EMBALAJE DE PRESENTACION PARA EL ACONDICIONAMIENTO DE PRODUCTOS DIVERSOS".

=====



A nombre de : GENERALE ALIMENTAIRE.

Residente en : NEUILLY S/SEINE (Francia).  
164 Avenue de Neuilly.

Nacionalidad : FRANCESA.

(M.U. 2.394, A-R).  
(Ref. 29 614).

208392



El presente invento concierne a un embalaje de presentación para el acondicionamiento de objetos diversos.

Se conocen ya embalajes de presentación que están realizados a partir de una placa que forma soporte, de cartón o de

- 5.- materia plástica, sobre la que está fijada, por pegado, formación de burbujas o revestimiento con película, o aun por medio de una cinta adhesiva, una caja, un casco, un alvéolo u otro, que contienen los productos que son presentados a la venta. Estos embalajes son bastante costosos por el hecho de que la placa de base y el embalaje propiamente dicho son fabricados separadamente y son a continuación unidos uno al otro.
- 10.-

El presente invento considera esencialmente remediar este inconveniente.

:.:.  
:.:.  
:.:.  
15.-  
:.:.  
:.:.  
20.-  
:.:.  
:.:.  
25.-

- El embalaje de presentación para el acondicionamiento de objetos diversos conforme al invento, y que es del tipo que comprende una placa de materia plástica que forma soporte para un embalaje tal como por ejemplo una caja que contiene los objetos, está caracterizado porque el fondo y la pared lateral que constituyen el cuerpo del embalaje o de la caja de contiene los objetos son obtenidos por moldeo o embutición, o soplado, o por cualquier otro procedimiento de deformación, con y al mismo tiempo que la placa soporte, y están conectados a las zonas adyacentes de esta placa según líneas de menor resistencia que permiten separar por arranque o por plegado, o corte, o seccionamiento, el cuerpo del embalaje o de la caja



del resto de la placa soporte.

El cuerpo del embalaje o de la caja puede estar coronado por una cubierta de materia plástica transparente que permite así ver a través de ella los objetos acondicionados.

30.- El embalaje de presentación según el invento ofrece la ventaja de tener un bajo precio de coste por el hecho de que el cuerpo del embalaje o de la caja que contiene los objetos es obtenido por moldeo, embutición o de otra manera, con y al mismo tiempo que la placa soporte. Por lo demás, el usuario puede recuperar muy fácilmente el embalaje o la caja, con

35.- vistas al almacenaje de los objetos, ya que basta separar el cuerpo del embalaje o de la caja del resto de la placa soporte efectuando un arranque o un plegado o un corte o un seccionamiento a lo largo de las líneas de menor resistencia.

40.- A título de ejemplo, se han descrito en lo que sigue y representado en los adjuntos dibujos diferentes modos de realización de un embalaje de presentación según el invento.

La figura 1, es una vista en perspectiva de una primera forma de ejecución de un embalaje en forma de caja.

45.-

La figura 2, es una vista en perspectiva, parte en corte de una primera variante.

50.-

La figura 3, es un corte en alzado parcial que muestra a mayor escala, un detalle de realización de la variante de la figura 2.

55.-

La figura 4, es un corte en alzado análogo a la figura 3, que ilustra una segunda variante.

60.-

La figura 5, es un corte en alzado que muestra una tercera variante.

65.-

La figura 6, es una perspectiva parcial, parte en corte, de la realización de la figura 5.

70.-



Las figuras 7, 8, representan en alzado y corte transversal un acondicionamiento en forma de cavidad paralelepédica.

60.- Las figuras 9, 10, muestran en las mismas condiciones un embalaje en forma de frasco.

La figura 11, es un detalle de la unión del frasco y de su placa de presentación.

Las figuras 12 a 15, muestran órganos de bloqueo de la caja de presentación.

65.- El embalaje de presentación mostrado en la figura 1, comprende una placa soporte 1, de materia moldeada o embutida de espesor  $e_1$ . Esta placa está perforada con un agujero 2 a fin de permitir su enganche sobre un presentador.

70.- Sobre la placa soporte 1 es formado, en el momento del moldeo, o de la embutición, un cuerpo de caja 3 que puede ser de forma paralelepipedica como ha sido representada en los dibujos, o de cualquier otra forma apropiada y en particular cilíndrica. Este cuerpo de caja 3 comprende un fondo 4 que está situado en el plano de la placa soporte 1 pero que puede sin embargo tener un espesor  $e_2$  superior al espesor  $e_1$  de la placa soporte 1.

75.- El cuerpo de caja 3 comprende igualmente una pared lateral 5 perpendicular al plano de la placa soporte 1 y que presenta, en su parte superior, un resalto 6 que permite el encaje de una tapa 7.

80.- El cuerpo de caja 3 está conectado a la placa soporte 1 a lo largo de líneas de menor resistencia 8, 9, 10 y 11 que están previstas en las zonas de conexión de la pared lateral 5 y de la placa soporte 1 y que puede ser prolongadas en la  
85.- alineación más allá de estas zonas de conexión hasta los bor-



des mismos de la placa soporte 1.

Estas líneas de menor resistencia pueden ser continuas o discontinuas por ejemplo formadas en el momento del moldeo y de espesor inferior al espesor el de la placa soporte 1.

- 90.- Por consiguiente, cuando se desea separar el cuerpo de caja 3 de la placa soporte 1 con vistas a su recuperación, basta arrancar, plegar, cortar o seccionar las partes adyacentes de la placa soporte 1 a lo largo de las líneas de menor resistencias 8, 9, 10 y 11, tanto que finalmente el cuerpo de caja 3 se encuentra totalmente liberado y puede ser utilizado a continuación como tal.

- 95.- Las líneas de menor resistencia 8, 11 pueden ser hechas aparentes sobre la placa soporte 1 por medio de trazos continuos o discontinuos coloreados por impresión o de otro modo.

100.- La cubierta 7 puede ser moldeada separadamente en una materia dura mientras que el cuerpo de la caja 3 y la placa soporte 1 pueden ser realizados de materia flexible.

- 105.- Las formas de realización del objeto del invento representadas en las figuras 3 a 6, son notables por una gran resistencia mecánica y por el hecho de que la cubierta puesta en su sitio sobre la caja de presentación, no puede ser separada más que después de la rotura de la placa soporte.

- 110.- Según las figuras 2 y 3, el embalaje de presentación y de acondicionamiento comprende una hoja o placa 21 de materia plástica, de preferencia rígida en parte al menos transparente y que presenta en la proximidad de su borde periférico exterior una abertura 22 para la puesta en colocación sobre un vástago de suspensión de un presentador vertical. La
- 115.- hoja o placa 21 puede presentar un contorno geométrico regu-



lar o irregular y la abertura 22 puede estar situada, en el caso particular de contorno poligonal, en la proximidad de uno de los ángulos.

La placa 21 está conformada para delimitar, directamente por moldeo o por formación según el procedimiento puesto en práctica, una cavidad 23 de cualquier forma apropiada, por ejemplo paralelepípedica como se ha representado en la figura 2. Esta cavidad 23 está delimitada por un fondo plano 24 paralelo a la placa 21 y por costados 25 que unen el fondo y la placa 21 para formar sensiblemente un cuerpo de caja abierto en el plano de la placa 21. La cara interna de los costados laterales 25 presenta un renvalso periférico 26 cuya profundidad puede ser igual o ligeramente inferior o superior a la altura del borde periférico 27 de una cubierta 28 de configuración suplementaria al cuerpo de caja delimitado. La sección útil presentada por el renvalso periférico 26 es, de preferencia, ligeramente inferior a las dimensiones exteriores de la cubierta 28, de manera que el encaje del borde periférico 27 de este último en el renvalso 26 precisa una deformación elástica relativa que asegure, por reacción, el mantenimiento firme de la cubierta 28 en la cavidad 23.

Como resalta de la figura 3, la colocación de la cubierta 28, después de la carga de los productos P a acondicionar, permite constituir un embalaje de presentación y de acondicionamiento de muy buenas resistencia y conservación mecánicas que puede ser utilizada directamente, sin ningún riesgo de apertura intempestiva o de deterioro, para las manipulaciones, los transportes, así como, bien entendido, para la presentación en estanterías de venta. En efecto, la cubierta 28 no sobresale o sobresale muy poco con relación al plano exterior



de la placa u hoja 21, de manera que su extracción o su separación involuntaria no puede producirse. Por lo demás, la realización ininterrumpida del cuerpo de caja y de la placa 21 permite realizar un soporte extremadamente resistente sin riesgo de deterioro de la hoja en la fase de presentación.

150.-

Para facilitar la utilización ulterior de la caja de acondicionamiento, la hoja o placa 21 presenta, en su zona de conexión con el borde periférico del cuerpo de caja, en este caso con los costados 25, una zona de menor resistencia 29 que puede estar constituida de distintas maneras convenientes, por una línea de perforaciones, por una entalladura o por cualquier otro medio capaz de permitir el desgarrado de la placa 21 con relación al cuerpo de caja en el momento de la utilización. La o las zonas de menor resistencia pueden estar asociadas a un inicio de rotura 30 previsto en la placa u hoja 21 para facilitar, por tracción, arranque, plegado, etc., el seccionamiento o el desgarrado de la placa 21 con relación a la caja.

155.-

160.-

Una variante de realización está representada en la figura 4, según la cual la placa u hoja 21 forma directamente una cubierta 31, análoga a la cubierta 28, pero cuyo espesor puede ser igual o inferior al de la placa 21. La cubierta 31, hecha directamente por moldeo o por formación con la placa 21, se extiende, de preferencia, a una y otra parte de esta última a la que está unida por su borde periférico 32. La zona de conexión tiene, como en el ejemplo precedente, un trazado de menor resistencia 33 previsto o realizado para que la separación de la placa u hoja 21 y de la cubierta 31 pueda tener lugar en la zona de la cara exterior del borde periférico 32.

165.-

170.-

175.-



21 con relación al fondo 34, presenta, de preferencia, una contra-separación o una ligera divergencia de manera que el encaje en el renvalso 35 de un cuerpo de caja 36 necesita una deformación elástica relativa que permite obtener un mantenimiento mútuo suficientemente firme. La profundidad del renvalso 35 puede ser también igual o inferior a la medida en que sobresale el borde periférico 32 con relación a la placa u hoja 21, de manera que el encaje no pueda, en ningún caso, ser impedido por la aplicación o el apoyo a tope del borde del cuerpo de caja 36 contra la placa u hoja 21.

Es evidente que pueden estar previstos medios de bloqueo suplementarios entre la cubierta y el cuerpo de caja, por ejemplo lengüetas deformables elásticamente; resaltos y salientes complementarios, como se explicará con ayuda de las figuras 12 a 15.

Otra forma de ejecución está ilustrada por las figuras 5 y 6, según la cual la placa u hoja 21 forma directamente un cuerpo de caja 37 cuyo borde periférico 38 está unido a la hoja 21 por una zona de menor resistencia 39 de preferencia periférica. El borde periférico 38 presenta, exterior y en su parte situada más allá de la placa u hoja 21 con relación al fondo 40, un renvalso 41 para la colocación de una cubierta 42 cuyo borde periférico 43 puede tener, eventualmente, una cierta contra-separación para asegurar, por reacción elástica, un mantenimiento eficaz. El renvalso 41 está bordeado exteriormente por una banda 44 igualmente hecha por moldeo o por formación con la placa 21 y cuya altura es, de preferencia, ligeramente superior a la de la parte del borde periférico 38 del cuerpo de caja 37 que se extiende más allá de la placa 21 con relación al fondo 40. El intervalo que existe entre la banda



periférica 44 y el fondo del renvalso 41 corresponde sensiblemente al espesor de la cubierta 42 que es, de esta manera, sujetado en posición por un agarre complementario ejercido por el borde periférico 38 y la banda 44. Esta última constituye, 210.- de esta manera, un testigo de violabilidad, dado que la cubierta 42 es prácticamente inaccesible, después de su colocación sobre el cuerpo de caja 37, a continuación de la carga de los productos a acondicionar. Para permitir la apertura de la caja así constituida, es necesario desgarrar la hoja 21 al nivel 215.- de la zona de menor resistencia 39 para separar el cuerpo de caja 37 y la cubierta 42. Esta operación puede ser ejecutada directamente o, en ciertos casos, ser facilitada por inicios de rotura 45 previstos, por ejemplo, al nivel de las partes angulares de la hoja o placa 21 para desembocar en los ángulos 220.- salientes delimitados por la banda 44, de manera que sea posible desgarrar la placa u hoja 21 así como la banda por trozos.

Los dispositivos descritos anteriormente y que forman un embalaje de presentación y de acondicionamiento de buena resistencia mecánica y susceptible de ser producido rápidamente 225.- en gran serie con precios de coste reducidos, están constituidos por una placa de materia sintética que forma cavidad en la cual es encajado y mantenido un elemento complementario separable para formar una caja de acondicionamiento que recibe 230.- una cubierta inviolable después del llenado y que no se puede separar más que después de la separación de los bordes periféricos, cuya separación es trazada por inicio de rotura, lo que no permite extender las aplicaciones de estos embalajes y acondicionamiento para presentaciones verticales de toda clase de 235.- formas de cavidades destinadas a contener productos múltiples,



flúidos pastosos, líquidos, pulverulentos sólidos y de toda naturaleza.

- Para resolver este problema particular, el embalaje acondicionador formado de una sola pieza por moldeo, soplado o
- 240.- cualquier procedimiento conocido de fabricación, y constituido por una placa periférica que presenta un contorno regular o irregular, es soplado axialmente para formar una cavidad bien de apertura total, bien con cuello cuyo orificio está situado en el eje de una muesca de manipulación para llenado
- 245.- y obturación, mientras que el contorno inferior de la cavidad está unido al soporte por hendiduras y puntos que facilitan la rotura y la separación por simple desprendimiento de la placa de embalaje provista de hendiduras de rotura posicionadas en puntos apropiados para la separación total del acondicionamiento,
- 250.- bien por empuje axial, bien por sectores sucesivos.

- En la variante de las figuras 7 y 8, el embalaje de presentación y de acondicionamiento comprende una hoja o placa 51 de materia sintética de preferencia rígida. Tiene en su
- 255.- parte superior un orificio de suspensión 52 para presentador vertical. Presenta un contorno geométrico apropiado. En su parte central está formada una cavidad 53 de forma paralelepípedica en el ejemplo dado. Esta cavidad está rodeada en su base 54 y sobre los sectores laterales paralelos 55, 56 por
- 260.- la parte inferior 57, 58 de la hoja 51. La parte 59 puede ser suprimida.

Un vaciado 60 permite la colocación del tapón 61.

Un frasco 62 puede ser formado en las mismas condiciones como por lo demás cualquier forma de cavidad posible.

- 265.- El sector inferior 59 del embalaje puede ser suprimido.



La cavidad, cuando se trata de frasco, de caja paralelepípedica, o cilíndrica, está unida en una línea 55 por puntos de ensamble 63, 64, 65 y 66, 67, 68 con hendidura 69.

Esta hoja puede llevar a su vez trazos de corte 70, 71 y 72, 73 que permiten la separación por sectores. Un simple empuje sobre el canto 74 del orificio 60 basta para liberar el acondicionamiento en su totalidad retenido solamente por los puntos de unión fácilmente rompibles.

La supresión de la base 59 facilita esta separación rápida.

Esta aplicación nueva permite realizar un embalaje que tenga una resistencia suficiente a los choques, y que pueda sufrir sin riesgo de apertura o de deterioro en manipulaciones o los transportes, los almacenajes y la presentación en las estanterías de venta. El acondicionamiento puede ser tanto un frasco así como una caja, un tubo o cualquier otra forma.

Las figuras 12 a 15 representan los medios de bloqueo de los que se ha tratado. Estos medios comprenden por una parte dos espigas de bloqueo simétricas y opuestas sobre la parte periférica de la placa separable en el interior de la zona de menor resistencia, y por otra parte dos muescas correspondientes, posicionadas sobre la perifería en saliente de la cubierta de modo que constituyan un bloqueo por grapado que no puede ser liberado más que por la separación de la cavidad de su placa de soporte, todo ello de manera que se cree un embalaje de resistencia mecánica mejorada, al tiempo que sigue siendo susceptible de ser producido en gran serie a un precinto de coste reducido.

La cubierta 61 (figuras 12, 14) está provista en las ca-



ras laterales 62, 63 de dos o más muescas 64, 65 simétricamente opuestas. Las paredes 66 que penetran en la cavidad están retiradas.

300.- La cavidad 67 (figuras 13, 15) que forma el cuerpo de la caja tiene paredes periféricas 68 cuya arista superior está unida a la placa separable 69 por una zona de conexión de menor resistencia (figura 14) que tiene perforaciones 70 a 77 unidas entre sí por trazos de corte 79, 80 de menor resistencia. Los sectores separables 81, 82 tienen sobre la parte situada después de los trazos de corte 79, 80 las espigas 83, 84 que durante el grapado de la cubierta 61 penetran en las muescas 64, 65.

310.- Para desbloquear la cubierta así "chaveteada" es preciso separar los sectores 81, 82 y separar la caja (figura 15) de la placa portadora según el procedimiento descrito a propósito de las realizaciones precedentes.

315.- Se suprime así cualquier riesgo de apertura de la caja cualquiera que sea el peso del producto contenido, los choques recibidos y los desplazamientos sufridos, asegurando siempre una inviolabilidad del acondicionamiento así como una perfecta estructuración de las partes de unión que refuerzan el conjunto del dispositivo.

320.- Las formas, dimensiones y disposiciones de los diferentes elementos de los embalajes descritos podrán variar en el límite de las equivalencias, como por lo demás las materias utilizadas para su fabricación, sin cambiar por ello, la concepción general del invento.

REIVINDICACIONES.

325.- 1a.- Embalaje de presentación para el acondicionamiento de productos diversos, que comprende una placa que forma so-



porte para una caja que contiene los objetos, caracterizado porque el fondo y la pared lateral que constituyen el cuerpo de la caja que contiene los objetos están hechos por moldeo, por embutición o cualquier otro procedimiento de deformación

330.- con la placa soporte y están conectados a las zonas adyacentes de esta placa según líneas de menor resistencia que permiten separar por arranque, plegado, corte o por seccionamiento el cuerpo de la caja del resto de la placa soporte.

2ª.- Embalaje según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el cuerpo de la caja está coronado por una cubierta de material, moldeado o embutido.

335.-

3ª.- Embalaje según una cualquiera de las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque las líneas de menor resistencia son continuas o discontinuas, de espesor inferior al de la hoja y están previstas en las zonas de conexión de la pared lateral del cuerpo de la caja y de la placa soporte.

340.-

4ª.- Embalaje según una cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizado porque las líneas de menor resistencia están prolongadas hasta los bordes de la placa soporte.

5ª.- Embalaje según una cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 4ª, caracterizado porque las líneas de menor resistencia están coloreadas, por impresión o de otra manera, para hacerlas aparentes.

345.-

6ª.- Embalaje según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la placa de materia plástica forma una cavidad en la que es encajado y manteniendo un elemento complementario separable para constituir en conjunto una caja de acondicionamiento unida a la placa por una zona de menor resistencia.

350.-

7ª.- Embalaje según la reivindicación 6ª, caracterizado porque la placa u hoja forma directamente un cuerpo de caja

355.-



cuyo borde periférico delimita interiormente un reensalvo para el encaje y mantenimiento, por deformación elástica, de una cubierta complementaria separable.

360.- 8a.- Embalaje según una de las reivindicaciones 6a y 7a, caracterizado porque la profundidad del renvalso es igual a la altura del borde periférico de la cubierta.

9a.- Embalaje según una cualquiera de las reivindicaciones 6a a 8a, caracterizado porque la profundidad del renvalso es diferente de la altura del borde periférico de la cubierta.

365.- 10a.- Embalaje según una de las reivindicaciones 6a a 9a, caracterizado porque la placa u hoja forma directamente una cubierta que se extiende sensiblemente de parte a parte de la placa u hoja a la cual el borde periférico de la cubierta está unido por una zona de menor resistencia.

370.- 11a.- Embalaje según una de las reivindicaciones 6a a 10a, caracterizado porque la parte del borde periférico de la cubierta, que se extiende más allá de la placa u hoja con relación a la parte superior de dicha cubierta, presenta una altura igual o inferior a la de un renvalso delimitado por un cuerpo de caja adaptable sobre dicho borde periférico.

375.- 12a.- Embalaje según una de las reivindicaciones 6a a 11a, caracterizado porque la placa u hoja forma directamente un cuerpo de caja cuyo borde periférico se extiende a una y otra parte de dicha placa a la cual está unida por una zona de menor resistencia, estando la parte del borde periférico opuesto al fondo de cuerpo de caja bordeada por una banda formada directamente por la placa u hoja para prever una pinza de apriete del borde periférico de una cubierta complementaria.

380.- 13a.- Embalaje según una de las reivindicaciones 6a a 12a, caracterizado porque la banda está formada por la placa u hoja



para seguir exactamente el contorno periférico del cuerpo de caja, de manera que constituya un testigo de violabilidad que tiene al menos un inicio de rotura que se extiende igualmente al menos en parte en la placa u hoja.

390.- 14a.- Embalaje según la reivindicación 1a, caracterizado por el hecho de que la placa está formada al mismo tiempo que una cavidad geométrica cualquiera o consistente en un frasco obturado por cubierta, tapón o soldadura, con parte superior separada a este efecto para el llenado y manipulación.

395.- 15a.- Embalaje según la reivindicación 14a, que se caracteriza por el hecho de que la cavidad está unida por dos líneas o generatrices paralelas y diametralmente opuestas y en ciertos casos por un sector horizontal de base, por puntos espaciados a pequeños intervalos y por hendiduras de dimensión muy grandes que aseguran por simple presión la separación instantánea y total del embalaje periférico o placa.

405.- 16a.- Embalaje según la reivindicación 14a, que se caracteriza por el hecho de que el embalaje o placa unido a la cavidad por hendiduras y puntos espaciados, está a su vez dividido en sectores por trazos de corte que facilitan la separación por sectores sucesivos; en este caso, la base de la cavidad no tiene superficie de protección y enrasa directamente con las aristas terminales de los sectores laterales de la placa.

410.- 17a.- Embalaje según la reivindicación 14a, que se caracteriza por el hecho de que el embalaje o acondicionamiento de cualquier dimensión y en forma de plato, tubo, caja de cualquier sección se obtiene por cualquier procedimiento de fabricación conocido utilizado para las materias sintéticas en una sola operación de formación y que permite integrar a la placa

415.-



protectora separable todas las formas de cavidades obturables por tapón o soldadura después del llenado por muesca superior que libera el cuello o gollete de los acondicionamientos.

420.- 18ª.- Embalaje según las reivindicaciones 1ª a 13ª, que se caracteriza por la confección sobre la cara exterior periférica superior de la cubierta de dos o más muescas simétricamente opuestas y la disposición sobre la placa al exterior de los trazos de corte de dos espigas que penetran en las muescas receptoras.

425.- 19ª.- Embalaje según la reivindicación 18ª, que se caracteriza por el hecho de que la caja unida a la placa por una zona de menor resistencia formada por agujeros unidos por trazos de corte y provista en su arista periférica de un revalso que recibe la pared descendente de la cubierta que se engrapa sobre este perfil a fin de permitir su separabilidad y su fijación después de la separación de la cavidad respecto a la placa.

435.- 20ª.- Embalaje según la reivindicación 18ª, que se caracteriza por el hecho de que la caja tiene un doble medio de estabilización, formado por las espigas y muescas que aseguran un bloqueo resistente a los choques y peso de objetos incluso pesados que están acondicionados en el embalaje.

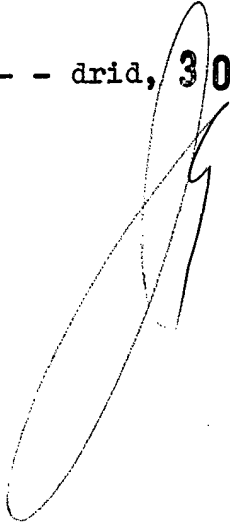
440.- 21ª.- Embalaje según la reivindicación 18ª, que se caracteriza por el hecho de que las espigas colocadas más allá de la parte de resistencia pequeña que inicia las roturas no pueden ser desbloqueadas más que por separación de los sectores de la placa lo que aumenta la inviolabilidad del acondicionamiento que no puede ser abierto y cerrado sin rotura.

445.- 22ª.- "EMBALAJE DE PRESENTACION PARA EL ACONDICIONAMIENTO DE PRODUCTOS DIVERSOS".

208392  
- 17 -



--- drid, 30 ENE. 1975

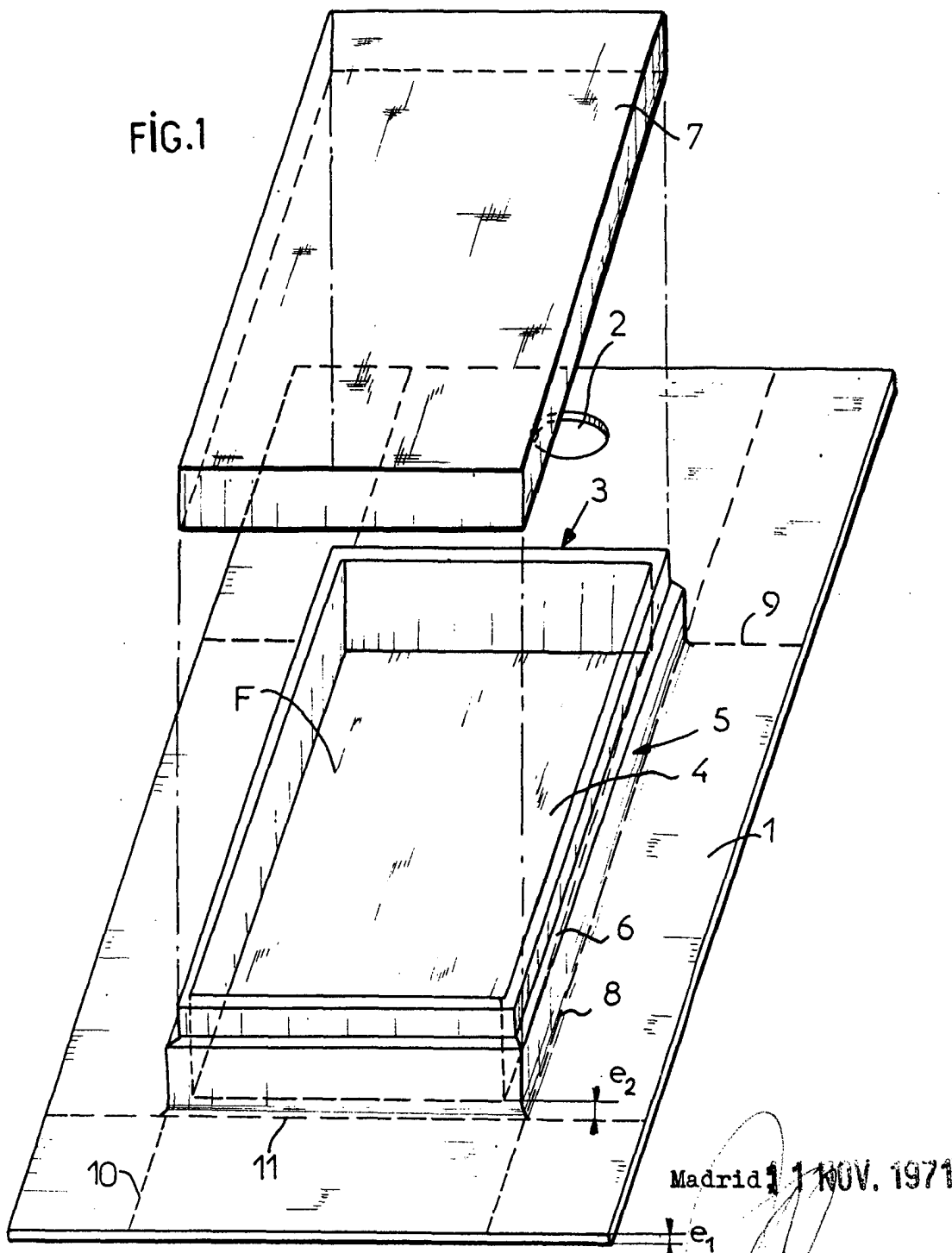


Vertical column of small, illegible characters or markings on the left side of the page.

ESCALA VARIABLE.



FIG.1



Madrid 11 NOV. 1971

ESCALA VARIABLE.

11 NOV 1971



FIG.2

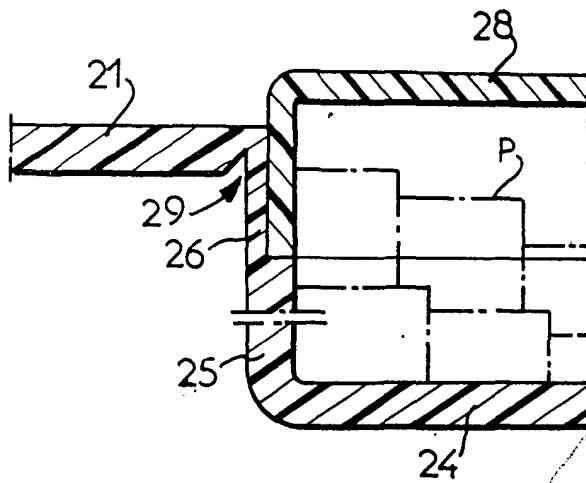
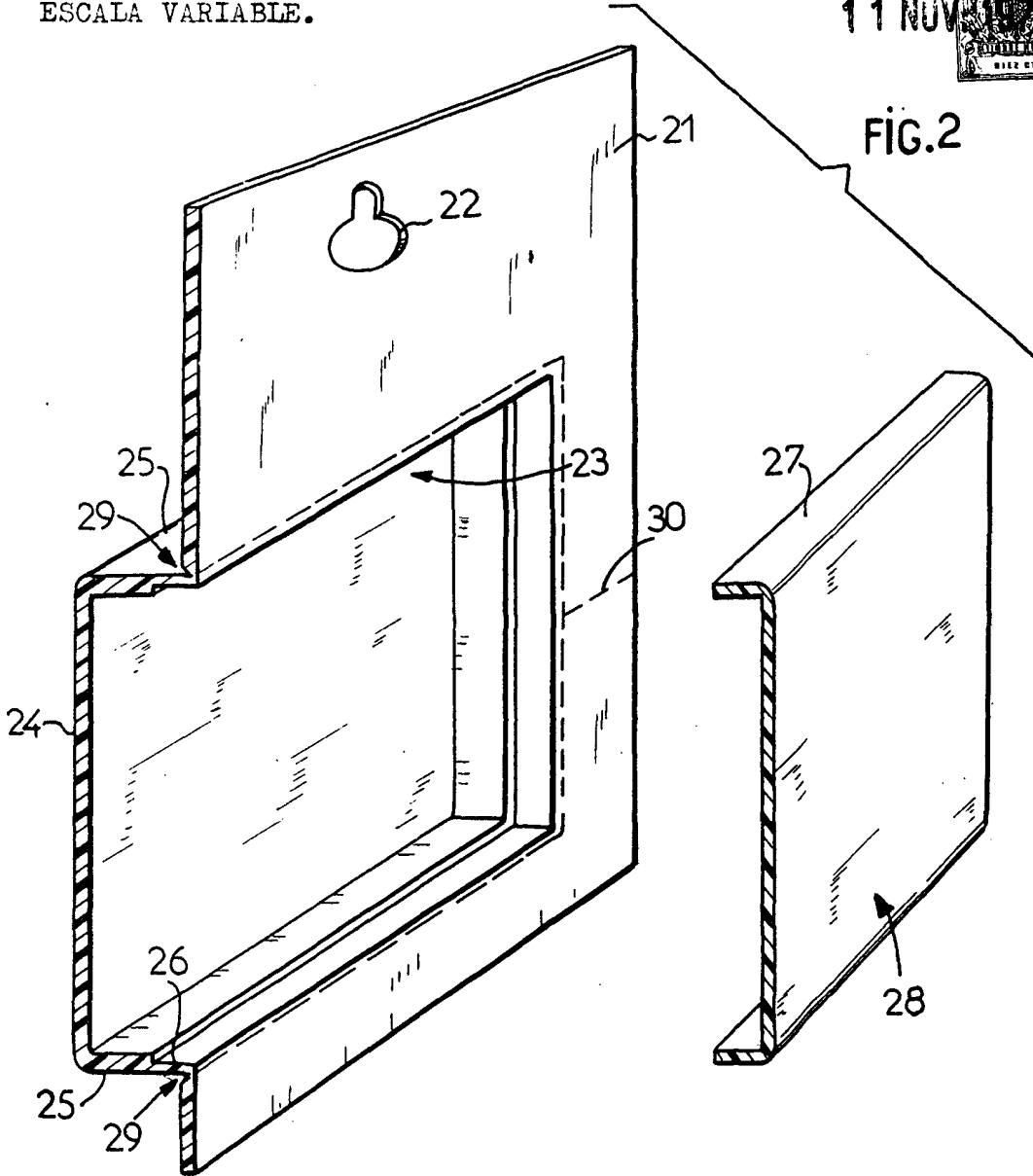


FIG.3

Madrid, 11 NOV. 1971

ESCALA VARIABLE.



11 NOV

FIG. 4

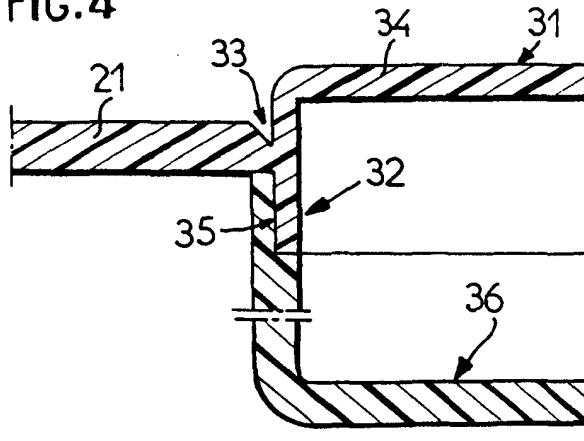


FIG. 5

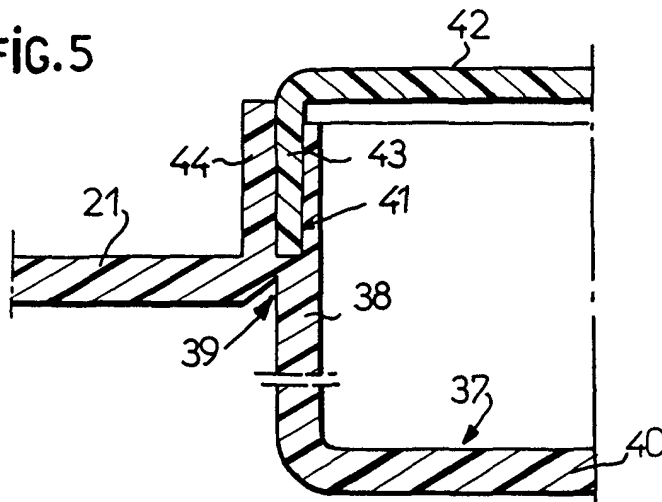
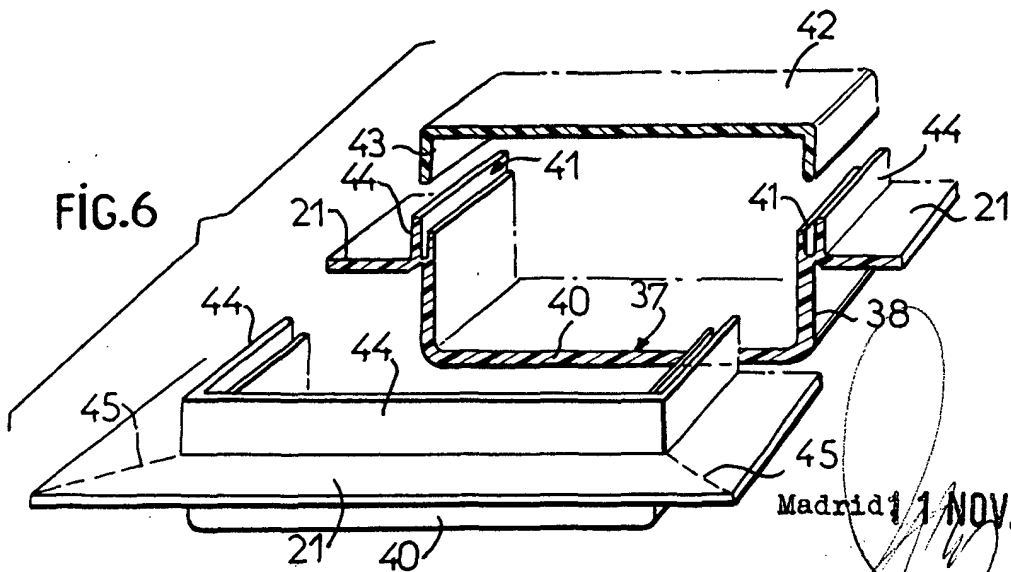


FIG. 6



Madrid 11 NOV. 1971

ESCALA VARIABLE.

11 NOV



FIG.7

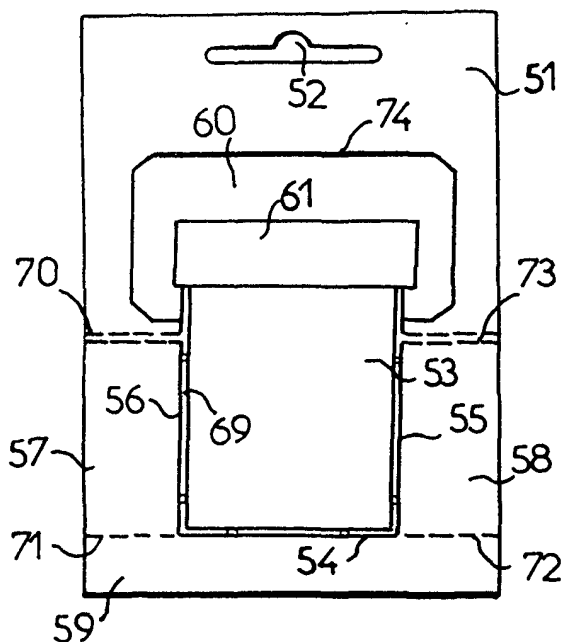


FIG.9

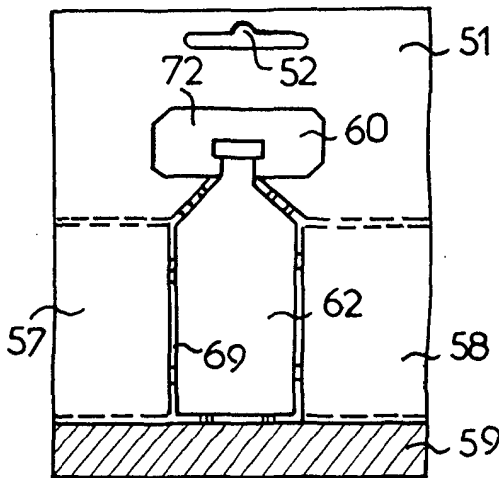


FIG.8

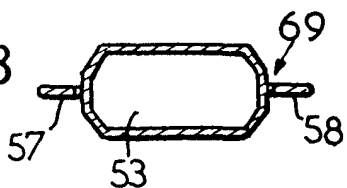


FIG.10

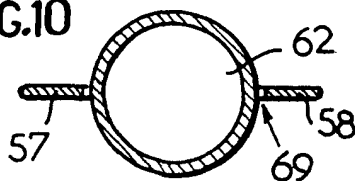
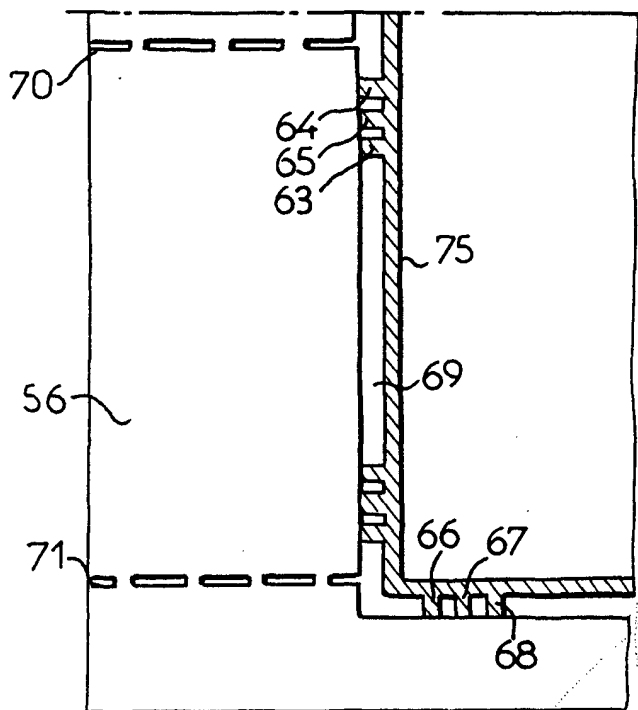
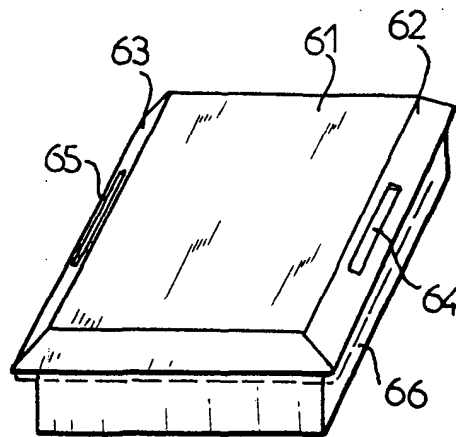
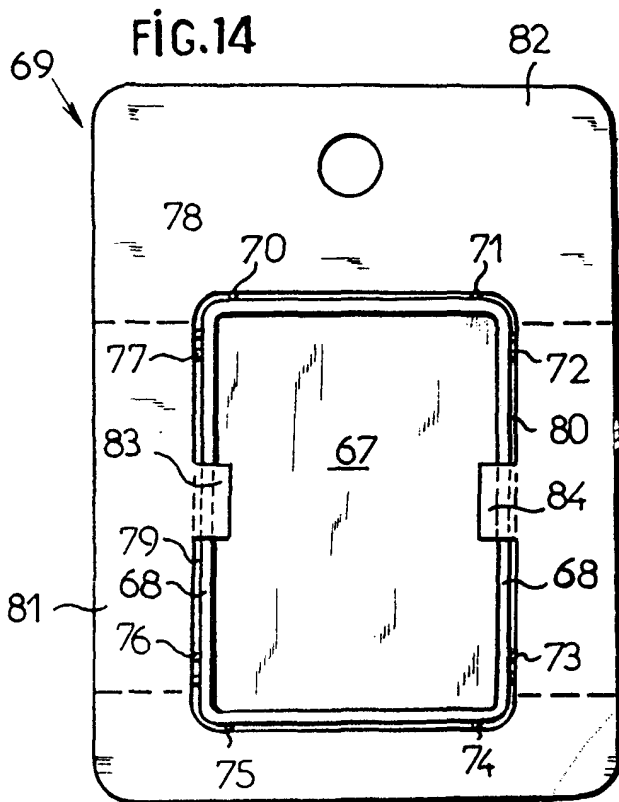
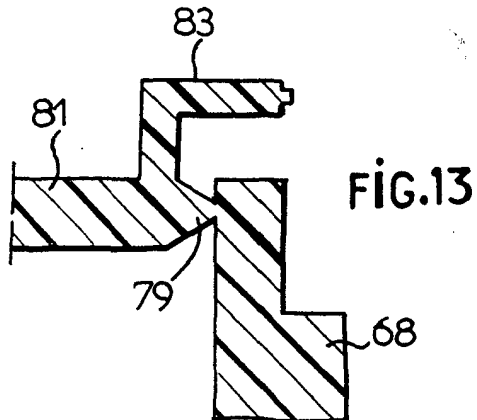
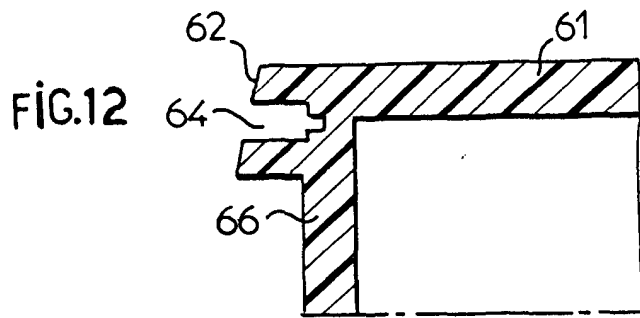


FIG.11



Madrid, 11 NOV. 1971

ESCALA VARIABLE.



Madrid, 1971