



ESPAÑA



10 ES	11 21	NUMERO 220152	10 Y
	22	FECHA DE PRESENTACION 29 MAR. 1976	

MODELO DE UTILIDAD

220152

18 DIC. 1976

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B 65 D
------------------------	---

54 TITULO DE LA INVENCION "UN RECIPIENTE PARA PRODUCTOS LÁCTEOS"

71 SOLICITANTE (S) PLÁSTICOS CELULÓSICOS, S.A."
--

DOMICILIO DEL SOLICITANTE PALAU DE PLEGAMANS (Barcelona) - Avda. José Antonio, s/n.
--

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE D. Alfonso Durán Olivella.
--

29



MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

por "UN RECIPIENTE PARA PRODUCTOS LACTEOS", a favor de PLASTICOS CELULOSICOS, S.A., de nacionalidad española domiciliada en PALAU DE PLEGAMANS (Barcelona) - Avda. José Antonio, s/n.

= = = = =

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un recipiente destinado a contener productos lácteos y en particular yogurt, aportando sensibles ventajas sobre los actualmente conocidos.

- 5. Como es sabido, los recipientes para yogurt tienen de modo tradicional una forma en la que la base es más ancha que la abertura superior, es decir, una forma troncocónica, lo que presenta problemas para fabricar los recipientes a partir de una lámina de material destinado a embutición profunda.
- 10.

Este Modelo de Utilidad tiene por finalidad la realización fácil de un recipiente de este tipo, simple de fabricar y de utilizar.

Según este Modelo de Utilidad, la pared late-



- ral del recipiente comprende una zona en forma de manguito constituida a base de una lámina de material plástico y cuya parte principal es troncocónica longitudinalmente, convergiendo a partir del extremo abierto para la introducción de una pieza de fondo, presentando dicha pared lateral una parte cilíndrica de menor diámetro que el extremo menor de la parte troncocónica y de manera que un extremo de dicha parte cilíndrica está conectado a dicha parte troncocónica por un escalón externo, divergiendo la pared en el otro extremo de la parte cilíndrica para formar un reborde que define la embocadura del recipiente, constituyendo el escalón externo, un medio de apilamiento de la embocadura del recipiente análogo al encajado en el primero.
5. Este envase puede realizarse por embutición profunda de una lámina de poliestireno u otro material plástico desde el extremo de mayor diámetro de la parte troncocónica hacia la embocadura y separando por corte un disco en el extremo menor para formar la embocadura, lo que proporciona una pieza que constituye la pared lateral de un manguito abierto que puede ser cerrado introduciendo una pieza de fondo o base en el extremo abierto de mayor diámetro, o eventualmente fijándolo por soldadura por inercia. Hasta el momento de la colocación de las piezas de fondo es posible encajar un cierto número de estos elementos de pared lateral para constituir una pila que permita reducir la altura total y el escalón de apilamiento permite efectuarlo sin que se acuñen los diferentes elementos apilados.
10. De manera cómoda y sencilla, la pared lateral
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



queda constituida por un cuerpo de revolución alrededor del eje principal sin discontinuidades ni irregularidades de forma, que pueda ser manipulada fácilmente sin que sea necesario orientarlo. La superficie externa puede recibir motivos impresos.

Este Modelo de Utilidad se puede realizar de diferentes maneras y a título de ejemplo se describirá una de ellas con respecto al dibujo adjunto, en el cual se representa una vista en alzado con sección parcial de dos elementos constituyentes de paredes laterales los cuales están encajados entre sí en posición inversa.

Las dos piezas o elementos son idénticos y cada uno de ellos está formado por una pared lateral tronco-cónica -11- cuyo extremo más grande constituye un fondo abierto -12- y cuyo extremo menor está conectado a un escalón -13- que se prolonga hacia el interior, más allá del cual se encuentra un cuello o zona cilíndrica -14-. Dicho cuello o zona cilíndrica -14- termina en un reborde -16- que se prolonga primeramente hacia el exterior y después hacia el interior, hasta un borde -17- que delimita una embocadura. La embocadura está constituida cortando un disco después de la constitución del elemento mencionado con embutición profunda de una lámina de poliestireno. Cada uno de los elementos fabricados adopta la forma de un cuerpo de revolución alrededor del eje -15- y presenta caracteres impresos en su superficie externa.

En una forma preferible de procedimiento de llenado de estos recipientes, se llevan dichos recipientes hacia una máquina de llenado en forma apilada que comprende un gran número de elementos de pared lateral tal como



los que se han representado en la figura o modificados por la aplicación de un capuchón u hoja de estaño en la embocadura -17-. Dichos elementos de pared son separados individualmente y se llenan por el fondo abierto del diámetro mayor -12-, insertando después una pieza de cierre en dicho fondo -12-, soldándola en su lugar por inercia. También es posible soldar el fondo por inercia antes del llenado por la embocadura y ajustar la tapa en -17-.

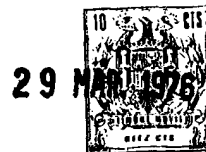
Es importante que las piezas que constituyen las paredes laterales se puedan apilar para reducir la altura sin que puedan acuñarse entre sí y por consiguiente, tal como se aprecia en el dibujo, el reborde -16- de una de las piezas encajadas se apoya sobre el escalón -13- del extremo del cuello o zona -14- de la pieza externa. El saliente hacia el exterior -16- es suficiente para constituir dos superficies convenientes de apilamiento.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del recipiente descrito, será variable a los efectos del actual Modelo.

20. N O T A.

Se reivindica como objeto de este registro por Modelo de Utilidad:

1.- Un recipiente para productos lácteos del tipo que comprende un manguito troncocónico constituido por una lámina de material plástico, convergente desde un extremo abierto en el que se introduce una pieza de fondo, caracterizado por poseer una zona cilíndrica en el extremo menor del manguito, la cual tiene un diámetro más reducido que dicho extremo menor de la parte troncocónica y está conectada a la misma mediante un escalón y



poseyendo además una zona de mayor dimensión que delimita una embocadura del recipiente.

2.- Un recipiente para productos lácteos, según la reivindicación 1, caracterizado porque está formado
5. por una lámina de poliestireno, sometida a embutición profunda.

3.- Un recipiente para productos lácteos, según la reivindicación 1 ó 2, caracterizado porque la embocadura queda constituida por eliminación de una parte
10. del material laminar después de la embutición.

4.- Un recipiente para productos lácteos, según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado porque la embocadura está cerrada por un capuchón.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad del Modelo de Utilidad, definido en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

5.- "UN RECIPIENTE PARA PRODUCTOS LACTEOS".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, mecanografiadas por una cara y de los dibujos
20. unidos a la misma.

Barcelona, **29 MAR. 1976**

P.A. de PLÁSTICOS CELULÓSICOS, S.A.,

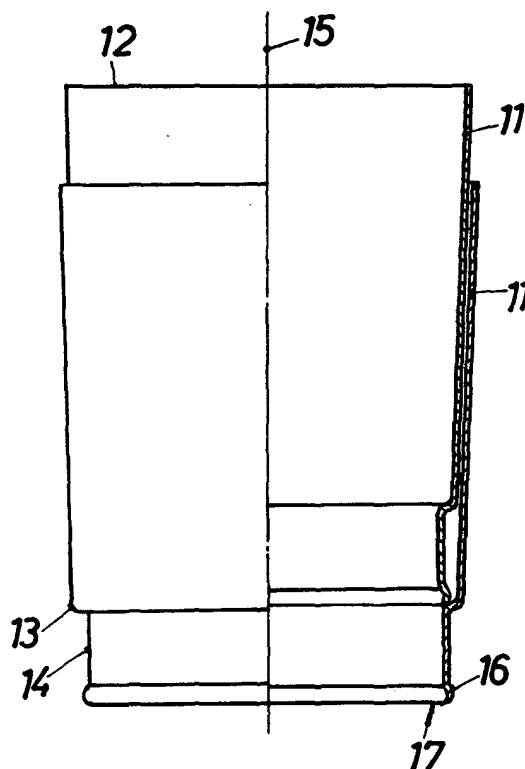
ALFONSO DURÁN

p. p.



Fdo.: Luis Durán Benegas

29 MAR 1976



BARCELONA, 29 MAR. 1976

P.A. ALFONSO DURAN

P. P.

Fdo.: Luis Durán Benejam

ESCALA VARIABLE