



ESPAÑA

BAD ORIGINAL

(19) ES	(11) NUMERO	226134	(10) Y
(21)	(22) FECHA DE PRESENTACION	- 3 FEB. 1977	

**MODELO DE UTILIDAD**

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		
92563/75	1 Julio 1975	Japón
43370/76	15 Abril 1976	"

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
--------------------------	----------------------------------

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

**"Envase"**

---

Divisionario de:  
Solicitud de patente de invención 449.434

(71) SOLICITANTE (S)

**SEKISUI KASEIHIN KOGYO KABUSHIKI KAISHA**

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

**No. 1-25, Minamikyobate-cho, Nara-shi, Nara, Japón**

(72) INVENTOR (ES)

---

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

**M. Curell Sufiol**

S-5-16371M (division.)  
EX-JA

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

solicitado en España a favor de SEKISUI KASEIHIN KOGYO  
KABUSHIKI KAISHA, de nacionalidad japonesa, domiciliada en  
No. 1-25, Minomikyobate-cho, Nara-shi, Nara, Japón, por  
"Envase", con prioridad de las solicitudes japonesas  
92563/75 y 43370/76 de fechas 1 Julio 1975 y 15 Abril 1976,  
respectivamente. - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Antecedentes de la invención

Esta invención se refiere al campo de los envases  
y de los métodos y aparatos para su fabricación. El objeto  
reivindicado es un envase. - - - - -

5.

Se utiliza ampliamente una variedad de envases  
constituidos por secciones inferiores y secciones superio-  
res de lámina de resina termoplástica para el envasado de  
frutas, productos alimenticios tales como huevos, y otros  
artículos. Se obtienen estos envases soldando las secciones  
inferiores y las secciones superiores, respectivamente, de

10.

BAD ORIGINAL

acuerdo con distintos métodos. - - - - -

5. Eficazmente la sección superior está dotada de una parte rebajada que se utiliza para empalmar la sección superior con la sección inferior. No obstante, dado que la magnitud máxima de rebaje permisible es del orden de 0,8-1,0 mm, la resistencia de sujeción es relativamente baja y por lo tanto la sección superior es susceptible de separación de la sección inferior durante su manipulación o transporte.

10. Además, se ha propuesto últimamente un método para fabricar envases, que tienen una sección superior, de lámina termocóncil, acoplada a una sección inferior por utilización de su contractibilidad térmica. No obstante, este último método ofrece ciertos inconvenientes. El material de la sección superior está limitado a hojas de resina provistas de una contractibilidad térmica determinada y cuando se acopla la sección superior a la sección inferior, a veces no se realiza la contracción térmica de manera suficiente y uniforme, dando como resultado una sujeción insuficiente de la sección superior a la inferior, y la posibilidad de  
15. que la sección superior se separe de la sección inferior. -  
20.

Para superar este último inconveniente, se ha desarrollado un envase que tiene la sección superior y la sección inferior de hoja termoplástica con secciones de pestaña en las respectivas periferias. Se unen las pestañas fuertemente por termosoldadura. Como resultado, la sección sup  
25.

rior no se separa de la sección inferior durante la manipulación o transporte y se utilizan dichos envases popularmente como envases de un solo uso. - - - - -

5. Estos últimos envases todavía adolecen de ciertos inconvenientes. Es difícil separar la sección superior de la sección inferior y por lo tanto debe utilizarse un cuchillo o proporcionarse unos medios de apertura junto con cada uno de los envases, al igual que en el caso de la patente estadounidense nº 3.352.479. Si se utiliza un cuchillo para cortar el envase, es posible dañar el contenido. Si se proporcionan medios de apertura con el envase, la presentación del mismo se empeorará y el coste total del envase quedará aumentado en una cantidad proporcional. - - - - -

10. La patente estadounidense nº 3.443.741 da a conocer un envase en que una tapa está fijada a una sección inferior que tiene una pestaña dirigida radialmente hacia fuera junto a su extremo superior abierto. - - - - -

15. La pestaña y la tapa forman márgenes exteriores poligonales que estén relacionados unos a otros de tal forma para proporcionar una pluralidad de lengüetas de rotura desde la tapa, facilitando de esta forma la separación de la tapa de las secciones inferiores. Esta técnica anterior también adolece de inconvenientes en el sentido de que cuando se coloca la tapa sobre la sección inferior, la tapa se desliza fuera de su sitio y si la lengüeta de rotura forma-

20.

25.

da por la tapa se mantiene en un estado extendido horizontalmente, los envases ocuparán un espacio horizontal excesivo. Por consiguiente, esta técnica anterior no es apropiada para envasar y exhibir un número de envases. - - - - -

5. La patente estadounidense nº 3.491.935 da a conocer un método en que se aplica una soldadura arrancable a un envase de modo que se pueda arrancar la sección superior fácilmente de la sección inferior. En este método, se hacen la sección superior y la sección inferior de hojas de resina termoplástica determinada y el punto de reblandecimiento de la resina que forma la sección superior es inferior al de la resina que forma la sección inferior. Además se forma una soldadura arrancable sin fundir la sección inferior cuando se calientan y se prensan juntas la sección superior y la sección inferior. Por lo tanto, este método tiene la ventaja de que se pueda arrancar la sección superior fácilmente de la sección inferior. No obstante, este método también implica dificultades. Dado que el método es aplicable a hojas de resina determinada, el alcance de aplicación del método está limitado. Además, la sección de pestaña de la sección inferior se extiende horizontalmente, el margen de la sección superior es plano y las partes termosoldadas se extienden horizontalmente. Por lo tanto, si se llena el cartón con un contenido pesado, es susceptible de doblarse. O sea, la resistencia de la caja sobre este último método es insuficiente para usos prácticos. - - - - -
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

COPIA ORIGINAL

Se da a conocer en la patente estadounidense nº 3.424.363 un envase en que la sección inferior se hace de un material plástico espumado mientras que la sección superior se hace de un material plástico no espumado. Se unen abisagradamente la sección superior y la sección inferior termosoldándose. El envase se abre girando la sección superior alrededor de la parte soldada y hay medios de bloqueo asociados con las secciones inferior y superior a lo largo del borde de envase. Un inconveniente es que se desbloquean durante la manipulación los medios de bloqueo temporales. Además, si el peso del contenido es del orden de 500-1000 gramos, por ejemplo en el caso de un envase que contiene 10-12 huevos, el envase a veces se dobla aproximadamente perpendicular a su dirección longitudinal. Así, la resistencia de este envase es también poco adecuada. - - - - -

Resumen de la invención

Vistos los inconvenientes arriba citados que acompañan los envases convencionales, se ha intentado mejorar el envase. Como resultado, se ha encontrado que si un envase tiene una sección inferior y una sección superior hechas de material laminar de plástico espumado y material laminar de plástico no espumado, respectivamente, se dotan ambas secciones de pestañas con partes dobladas hacia abajo solamente en sus lados largos, y se termosueldan las pestañas de la sección inferior y la sección superior salvo en las partes extremas de las partes dobladas hacia abajo, enton-

ces se puede arrancar la sección superior fácilmente de la sección inferior, el envase puede servir como cojín para proteger su contenido y es lo bastante fuerte para resistir su manipulación. - - - - -

5. Breve descripción de los dibujos

La Figura 1 es una vista en perspectiva que ilustra un ejemplo de un envase según esta invención; - - - - -

la Figura 2 es una vista en sección por la línea II-II de la Figura 1; - - - - -

10. la Figura 3 es una vista en alzado lateral del envase de la Figura 1; - - - - -

la Figura 4 es una vista en sección que ilustra una sección superior del envase por la línea IV-IV de la Figura 1; - - - - -

15. la Figura 5 es también una vista en sección que ilustra una sección inferior del envase por la línea IV-IV de la Figura 1; - - - - -

la Figura 6 es una vista en sección transversal que ilustra las secciones superior e inferior en estado cerrado; - - - - -

20. la Figura 7 es una vista en perspectiva que ilus-

tra otro ejemplo del envase según esta invención; - - - - -

la Figura 8 es una vista en sección ampliada que ilustra el envase por la línea VIII-VIII de la Figura 7; -

5. la Figura 9 es también una vista en sección ampliada que ilustra el envase por la línea IX-IX de la Figura 7; y - - - - -

la Figura 10 es un esquema explicatorio ampliado que ilustra una parte de la Figura 9. - - - - -

Descripción detallada de la invención

10. Se describirán los envases según esta invención con referencia a los planos anexos. - - - - -

El envase ilustrado en las Figuras 1 a 6 inclusive va destinado para el envasado de huevos, mientras que un envase ilustrado en las Figuras 7 a 10 inclusive va destinado al envasado de materiales calientes tales como arroz, fideos, pasteles y similares. El envase comprende una sección inferior 1 de material laminar de plástico espumado y una sección superior 101 de material laminar de plástico no espumado. La sección inferior ilustrada en la Figura 1 tiene una pluralidad de alojamientos o vasos 2 para recepción de contenido donde se colocan huevos. La sección inferior ilustrada en la Figura 7 tiene un alojamiento receptor de contenido en el que se coloca arroz, fideos, pasteles o simila-

15.

20.

res. - - - - -

5. La vista en planta de la sección inferior 1 es rectangular. La sección inferior 1 está dotada además de un elemento 3 de pestaña a lo largo de la periferia de su extremo superior abierto. El elemento 3 de pestaña comprende dos pestañas 4 provistas a lo largo de los dos lados largos y dos pestañas 5 provistas en los lados cortos. Cada una de las pestañas tiene una parte 6 que está doblada hacia abajo. Por otra parte, el envase para arroz, fideos o pastales 10. ilustrado en la Figura 7 tiene la pestaña 5 arriba descrita que se extiende hacia afuera plana. - - - - -

15. La vista en planta de la sección superior 101 es también rectangular correspondiente a la forma rectangular de la sección inferior 1. En el ejemplo ilustrado en la Figura 1, la sección superior tiene una pluralidad de vasos superiores de cobertura de contenido 102 correspondientes en número y forma a los vasos inferiores 2. En el ejemplo ilustrado en la Figura 7, la superficie de la sección superior 101 es plana, pero hay un nervio 11 formado a lo largo de la periferia de la sección superior plana 101. Más específicamente, el nervio 11 está formado de tal manera que cuando se coloca la sección superior sobre la sección inferior, se encaja el nervio 11 en el lado interior de la sección inferior, a fin de mantener la sección superior 101 estable sobre la sección inferior y para reforzar también la resistencia 20. 25.

cia de la sección superior 101. - - - - -

5. La sección superior 101 está dotada a lo largo de su periferia de un elemento 103 de pestañas que comprende dos pestañas opuestas 104 provistas en los lados largos de la sección superior. Cada una de las dos pestañas opuestas 104 tiene una parte 106 que está doblada hacia abajo en un ángulo correspondiente al ángulo de la parte 6 doblada hacia abajo de la pestaña 4 provista para la sección inferior 1. En el ejemplo del envase ilustrado en la Figura 1, las dos pestañas 105 provistas en los dos lados cortos de la sección superior rectangular 101 simplemente se extienden hacia afuera. Por otra parte, en el ejemplo ilustrado en la Figura 7, cada una de las pestañas 105 tiene tres partes marginales superiores 108 que sobresalen hacia arriba. - -

15. Después de colocados los huevos, el arroz, los fi-  
deos, los pasteles o similares en los rebajes 2 de la sección inferior 1, se coloca la sección superior 101 sobre la sección inferior y entonces se termosueldan al menos las partes 6 y 106 que están dobladas hacia abajo de las pestañas 4 y 104 de las secciones inferior y superior 1 y 101, salvo las partes terminales 7 y 107 que se ilustran mejor en las Figuras 6 y 10. El envase según esta invención se termosuelda sólo a través de la capa de espuma superficial del material laminar de plástico espumado que forma la sección superior 1. La parte marginal inferior 8 (Figuras 1 y 3) obtenida por hundimiento de la pestaña 5 de la sección

BAD ORIGINAL

inferior 1 y la parte marginal superior 108 (Figuras 7 y 8) obtenida elevando la pestaña 105 de la sección superior 101 forman secciones de comunicación de aire o ventilación 10 para poner el interior del recipiente en comunicación con la atmósfera cuando se coloca la sección superior 101 sobre la sección inferior 1. - - - - -

La referencia 9 va destinada a señalar una pluralidad de rebajes de encajado formados en la sección inferior 1, mientras que la referencia 109 va destinada a señalar una pluralidad de salientes de encajado formados en la sección superior 101 (Figura 2). Cuando se coloca la sección superior 101 sobre la sección inferior 1, se encajan los rebajes 9 y salientes 109 de modo que las posiciones relativas de la sección inferior y la sección superior permanezcan sin modificar. El envase puede modificarse de tal forma que la sección inferior 1 tenga los salientes mientras que la sección superior 101 tenga los rebajes. - - - - -

Se ha descrito el envase según esta invención con referencia únicamente al caso de usarlo para huevos, arroz, fideos o pasteles. No obstante, será evidente que el envase es aplicable a otros muchos objetos, particularmente los que requieren una manipulación cuidada tales como peras, manzanas, melones y tomates. - - - - -

Dado que el contenido a colocar en el envase tiene formas diferentes, los rebajes 2 provistos en la sección

inferior 1 deben conformarse según la forma del contenido que han de alojar. La sección superior 101 puede estar dotada del vaso superior 102 correspondiente al vaso inferior 2 tal como se ilustra en la Figura 1 o puede ser plana según se ilustra en la Figura 7. - - - - -

5. Se fabrica el material laminar de plástico espumado que forma la sección inferior 1 añadiendo uno o más agentes espumantes químicos tales como las amidas del ácido asídico dicarboxílico, la tetrazina de dinitrosopentametileno y similares o uno o más agentes espumantes de gas altamente volátil tales como propano, butano, pentano o similares a una resina termoplástica, tal como poliestireno, un copolímero de estireno con metilmetacrilato o acrilonitrilo o similares, polimetilmetacrilato, polipropileno, policloruro de vinilo y similares, y extruyendo la mezcla así obtenida a través de una máquina de extrusión. La hoja de plástico espumada así preparada se conforma para adaptar objetos tales como huevos, utilizando un método apropiado tal como el método de moldeado por vacío o el método de conformación por presión. La hoja de plástico espumada debe ser lo suficientemente resistente para soportar apropiadamente los artículos que se han de envasar. Por lo tanto, se prefiere una hoja de plástico espumada de celda cerrada, porque tiene una característica autoportante relativamente grande. - - - - -

25. El espesor de la hoja espumada varía según el tamaño del envase a formar; no obstante, el espesor de la misma

na es, en general, de 0,5 a 7,0 mm, y preferentemente de 0,8 a 4,0 mm. Si el espesor es inferior a 0,5 mm, la hoja de plástico espumado es insuficientemente autoportante cuando se conforma, y por consiguiente cuando se conforma una tal hoja de plástico espumado en la sección inferior, es difícil que la sección inferior soporte suficientemente el contenido. La sección inferior debe ser lo bastante espesa y densa para amortiguar el contenido contra daños y roturas durante la manipulación y apilado. Un espesor de 7,0 mm es el máximo preferido, desde un punto de vista económico. Gomas apropiadas de densidad son de 0,2-0,08 g/cm<sup>3</sup> y preferentemente de 0,25-0,05 g/cm<sup>3</sup>. - - - - -

El material laminar de plástico no espumado que forma la sección superior 101 se hace de resina termoplástica dura tal como un poliestireno de alto impacto, un copolímero de estireno con metilmetacrilato o acrilonitrilo o similar, polimetilmetacrilato, polipropileno, policloruro de vinilo y similares. Si se hace que esta hoja no espumada sea substancialmente transparente, es más conveniente porque el contenido es visible a través de la sección superior 101. Un espesor apropiado para la hoja no espumada es de 0,05-1,0 mm y particularmente una hoja no espumada de 0,1-0,5 mm de espesor es la más apropiada. - - - - -

Es deseable formar la sección inferior 1 y la sección superior 101 del mismo tipo de resina; no obstante, pueden utilizarse diferentes tipos de resinas para formar

- La sección inferior y la sección superior, siempre que las resinas tengan buenas características mutuas de soldadura. En este sentido, es preferible que la temperatura de reblandecimiento de la resina que forma la sección superior 101 sea superior a la de la resina que forma la sección inferior 1 por las siguientes razones. La hoja de plástico espumada que forma la sección inferior 1 es de características termoaislantes, y por lo tanto es necesario aplicar un elemento de soldadura a las pestañas desde el lado de la hoja de plástico no espumada. Por consiguiente, si la temperatura de reblandecimiento de la resina que forma la sección superior 101 es inferior a la de la resina que forma la sección inferior 1, puede formarse un agujero en la sección superior durante la operación de soldadura. Inevitablemente ello estropearía la presentación del envase y hacer difícil arrancar la sección superior cuando se ha de sacar el contenido del envase. - - - - -

- Tal como se ha descrito anteriormente, se proporcionan las pestañas 3 y 103 en las partes periféricas de la sección inferior 1 y la sección superior 101, respectivamente. Los tamaños y formas de las pestañas 3 y 103 así proporcionados pueden modificarse apropiadamente según el tamaño y la forma de un cartón en que se colocan los envases. No obstante, las anchuras de las pestañas 4 y 104 proporcionadas en los lados largos del envase deben ser al menos 5 mm y preferentemente de 7 a 20 mm porque se someten estas pes-

BAD ORIGINAL

teñas a soldadura y doblado mientras que la anchura de las pestañas 5 y 105 proporcionadas en los lados cortos del envase pueden ser al menos de 3 mm de modo que se pueda proporcionar la ventilación 10 en aquel punto. - - - - -

5. Tal como se ha descrito arriba, al menos las partes 6 y 106 que se doblan hacia abajo de las pestañas 4 y 104 se termosueldan, salvo sus partes extremas. La anchura de las partes así termosoldadas varían según la anchura de las pestañas 4 y 104 arriba descritas; no obstante, la anchura debe ser al menos de 2 mm y preferentemente de 5-10 mm para obtener una resistencia de soldadura suficiente, o sea, la anchura debe ser por lo general del orden de una mitad de la anchura de las pestañas 4 y 104. - - - - -
- 10.

- Si bien es deseable termosoldar las partes dobladas hacia abajo sobre toda la longitud de los lados largos del envase, puede resultar práctico termosoldarlas intermitentemente siempre que la resistencia de sellado obtenida por la soldadura intermitente sea suficiente. Cada una de las partes 6 y 106 de doblado se dobla a fin de extenderse substancialmente hacia abajo y el ángulo de doblado es de 60-100 grados con respecto al plano horizontal. Si este ángulo de doblado es inferior a 60 grados, será difícil reforzar suficientemente el envase en la dirección longitudinal. Además, si el ángulo de doblado supera los 100 grados, será difícil doblar mecánicamente la parte en cuestión, y por lo tanto será difícil armar la sección superior 101 de la
- 15.
- 20.
- 25.

BAD ORIGINAL

sección inferior 1 cogiendo las partes extremas 107 de la sección superior 101. - - - - -

5. Dado que el envase está diseñado de tal forma que el usuario pueda arrancar la sección superior 101 de la sección inferior 1 cogiendo la parte extrema 107 de la sección superior 101, la anchura de las partes extremas 7 y 107 debe ser al menos de 3 mm. No obstante, no es siempre necesario, proporcionar las partes de extremo libre 7 y 107 sobre toda la longitud del lado largo del envase. Puede resultar práctico proporcionar tales partes de extremo libre sólo en un extremo o ambos extremos del lado largo. - - - - -

10.

15. Para proporcionar la abertura 10 de ventilación para el envase, la parte marginal inferior 8 está formada deformando hacia abajo la pestaña 5 de la sección inferior 1, o se forma la parte marginal superior 108 deformando hacia arriba la pestaña 105 de la sección superior 101. Aquel caso es preferible si la sección inferior tiene una profundidad relativamente grande, si bien este último caso es preferible si la sección inferior tiene una profundidad relativamente pequeña. Es posible también dotar el envase tanto de partes bajadas 8 como de partes elevadas 108. Las partes marginales inferiores 8 y las partes marginales superiores 108 deben tener una altura de al menos 1 mm y una anchura de 10 mm para poner el interior del envase en comunicación suficiente con la atmósfera. - - - - -

20.

25.

En el envase según esta invención, las pestañas 4 y 104 que se enfrentan en los lados largos del envase están termosoldadas y dobladas hacia abajo y por lo tanto la sección inferior 1 de la hoja de plástico espumado y la sección superior 101 de la hoja de plástico no espumado están soldadas fuerte y positivamente. Aún cuando se arranca una parte terminal del envase hacia arriba, la fuerza resultante se aplica en la dirección horizontal en las partes 5 y 105 dobladas hacia abajo y por lo tanto es considerablemente difícil abrir el envase por esta fuerza. Además, aún cuando el envase lleve un contenido pesado, no se doblará accidentalmente. Por consiguiente, la sección superior 101 no se abrirá y el contenido no se dañará durante la manipulación normal del envase. - - - - -

Además, debido al hecho de que las pestañas 4 y 104 están dobladas hacia abajo, el espacio ocupado por las pestañas es más pequeño que el ocupado por las pestañas que no se doblan. Por consiguiente, puede aumentarse el número de envases a empacar o exhibir en un espacio determinado. Debido al efecto de amortiguamiento de la sección inferior 1 formada de lámina espumada, el contenido del recipiente puede protegerse efectivamente contra daños durante su manipulación y/o almacenamiento. - - - - -

Además, dado que en las pestañas 5 y 105 por los lados cortos del envase se proporciona la sección 10 de ventilación para poner el interior del envase en comunicación

BAD ORIGINAL

con la atmósfera, la sección 10 de ventilación sirve para impedir que se mojen la sección superior 101 y la sección inferior 1 con condensación cuando se colocan materiales calientes tales como arroz y fideos en el envase. Además,

5. cuando se colocan alimentos perecederos tales como huevos, frutas y vegetales en el envase, la acción de respiración de los alimentos no queda interrumpida y por lo tanto pueden mantenerse frescos los alimentos durante un período prolongado de tiempo. - - - - -

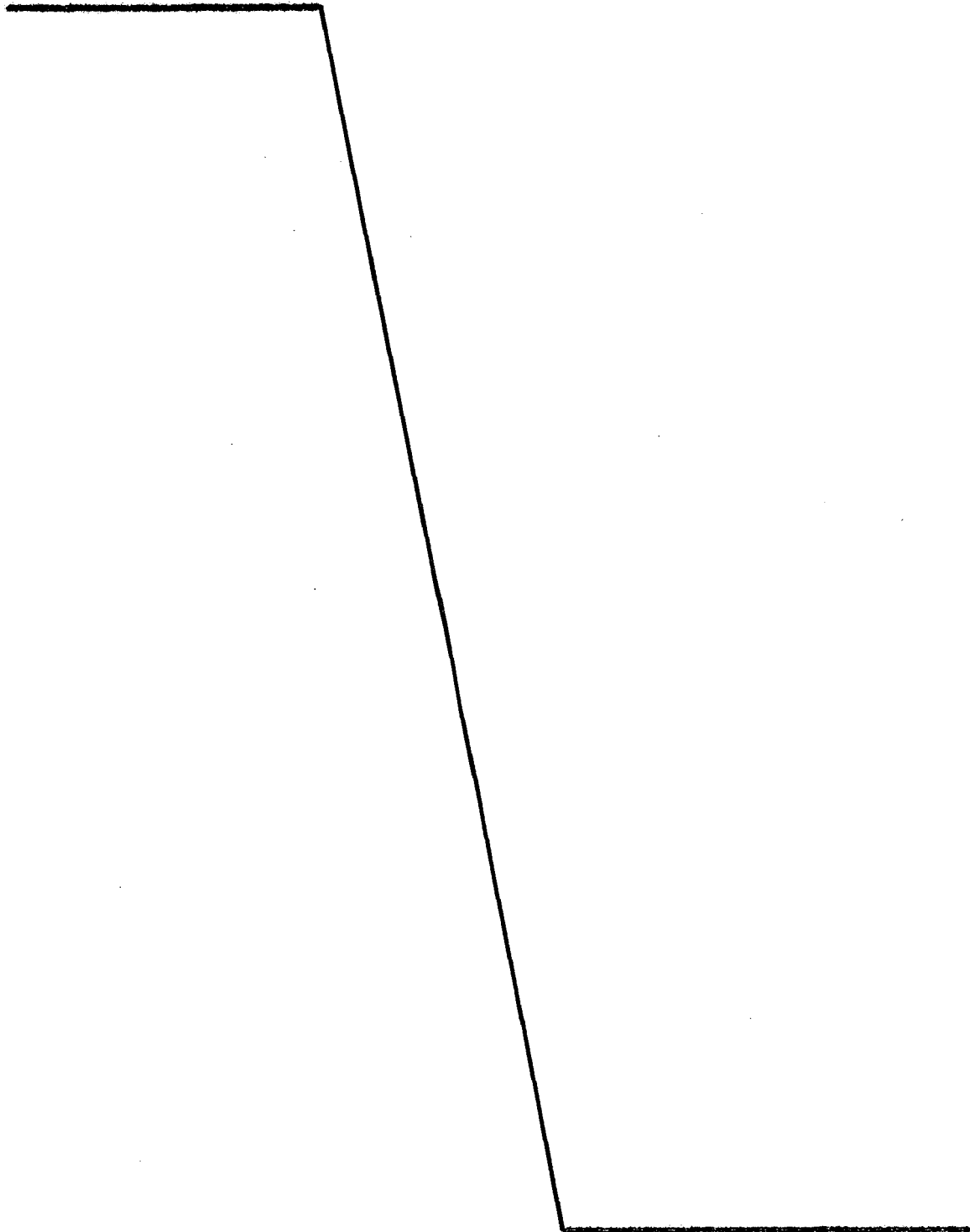
10. Debe apreciarse también que cada una de las partes marginales superior e inferior 8 y 108 sirve como especie de refuerzo para el envase y el termosoldado de las pestañas 4 y 104 por los bordes largos del envase junto con el refuerzo proporcionado por las partes marginales superior e inferior arriba descritas contribuye a reforzar el envase aún más. - - - - -

Puede lograrse la apertura del envase o de la sección superior 101 cogiendo la parte terminal 107 de la pestaña 104 y tirando de la misma hacia arriba. En este caso, se arranca fácilmente la sección superior 101 de la sección inferior 1, quedando adherida sólo la capa superficial de espuma de la parte termosoldada de la sección inferior 1 hecha de hoja de plástico espumado a la sección superior 101 hecha de hoja de plástico no espumado. Aquí reside uno de los méritos significantes de la presente invención. - - - - -

25.

BAD ORIGINAL

A los efectos consiguientes se declaran de novedad, propiedad y utilidad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen. - - -



BAD ORIGINAL

REIVINDICACIONES

1.- Envase, caracterizado porque comprende - - -

una sección inferior con forma rectangular he-  
cha de material laminar de plástico espumado y que tiene un  
elemento de pestaña a lo largo de su periferia, teniendo di-  
cho elemento de pestaña una parte marginal doblada hacia  
abajo sólo a lo largo de cada uno de los lados largos de di-  
cha sección inferior; y - - - - -

5.

una sección superior con forma rectangular he-

cha de material laminar de plástico no espumado y que tiene  
un elemento de pestaña a lo largo de su periferia, teniendo  
dicho elemento de pestaña una parte marginal doblada hacia  
abajo correspondiente a la parte doblada hacia abajo de di-  
cha sección inferior, - - - - -

10.

estando termosoldadas dichas secciones supe-

rior e inferior una a otra a lo largo de al menos una parte  
de la longitud de dichas partes dobladas hacia abajo respec-  
tivas, estando sin soldar al menos una parte del borde de  
dichas partes dobladas hacia abajo para permitir así a  
meno a fin de separar dicha sección superior de dicha sec-  
ción inferior. - - - - -

15.

20.

2.- Envase según la reivindicación 1, caracteriza-  
do porque una parte de pestaña de dicho elemento de pestaña

BAD ORIGINAL

a lo largo de cada uno de los lados cortos de dicha sección inferior está dotada de una parte marginal rebajada que forma un espacio de ventilación entre la sección inferior y la sección superior para poner el interior de dicho envase en comunicación con la atmósfera. - - - - -

5.

3.- Envase según la reivindicación 1, caracterizado porque una parte de pestaña de dicho elemento de pestaña a lo largo de cada uno de los lados cortos de dicha sección superior está dotada de una parte marginal superior que forma un espacio de ventilación entre la sección superior y la sección inferior a fin de poner el interior de dicho envase en comunicación con la atmósfera. - - - - -

10.

4.- Envase según la reivindicación 1, caracterizado porque una parte de pestaña de dicho elemento de pestaña al lado de cada uno de los lados cortos de dicha sección inferior está dotada de una parte marginal inferior formada apretando la misma hacia abajo, y una parte de pestaña de dicho elemento de pestaña a lo largo de cada uno de los lados cortos de dicha sección superior está dotada de una parte marginal superior formada haciendo que la misma sobresalga hacia arriba, formando dichas partes marginales superior e inferior así proporcionadas una sección de ventilación entre dicha sección inferior y dicha sección superior. - - -

15.

20.

5.- Envase según la reivindicación 1, caracterizado porque en dichas partes termosoldadas se fusiona y se

25.

BAD ORIGINAL

adhiera sólo una capa superficial de espuma de dicho material laminar de plástico espumado de dicha sección inferior a la superficie del material laminar de plástico no espumado de dicha sección superior, facilitando de esta forma la separación fácil por arranque. - - - - -

5.

6.- Envase según la reivindicación 1, caracterizado porque dichas partes dobladas hacia abajo a lo largo de los lados largos de dicha sección inferior y dicha sección superior forman un ángulo de 60° a 100° con las partes de superficie horizontal de dichas pestañas. - - - - -

10.

7.- Envase según la reivindicación 1, caracterizado porque dicho material laminar de plástico espumado tiene un espesor que varía entre 0,5 a 7,0 mm y una densidad de 0,25 a 0,05 g/cm<sup>3</sup>. - - - - -

15.

8.- Envase según la reivindicación 7, caracterizado porque dicho material laminar de plástico no espumado tiene un espesor de 0,05 a 1,0 mm. - - - - -

20.

9.- Envase según la reivindicación 1, caracterizado porque dicha sección superior es de material laminar no espumado transparente. - - - - -

10.- "ENVASE". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la

BAD ORIGINAL

presente memoria que consta de veintidos hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

MADRID - 3 FEB. 1977

P. A. M. CURELL SUÑOZ



FIG. 1

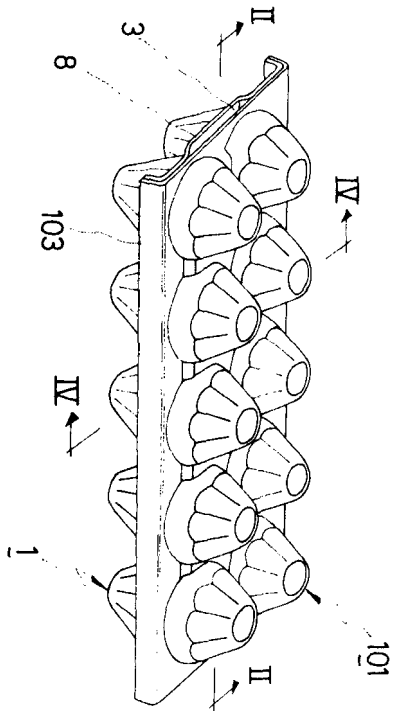


FIG. 2

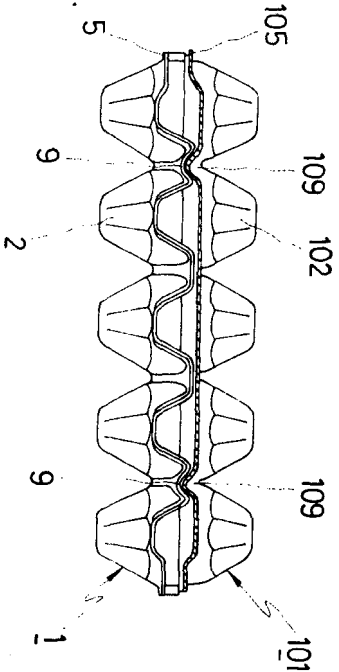


FIG. 6

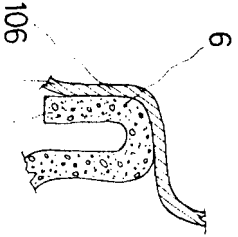
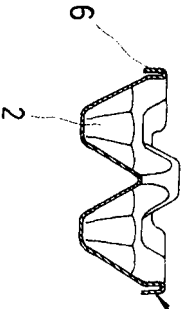


FIG. 7

M  
R.



M  
R.

FIG. 3

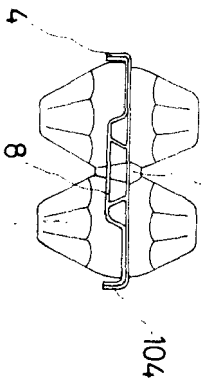


FIG. 4

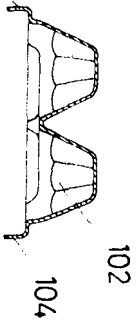


FIG. 5

FIG. 8

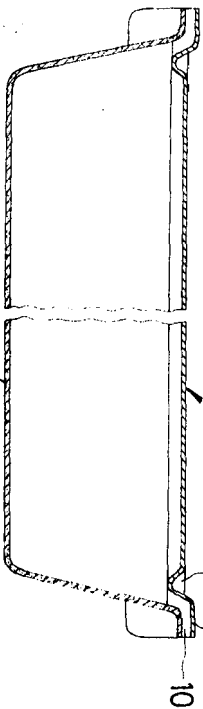


FIG. 9

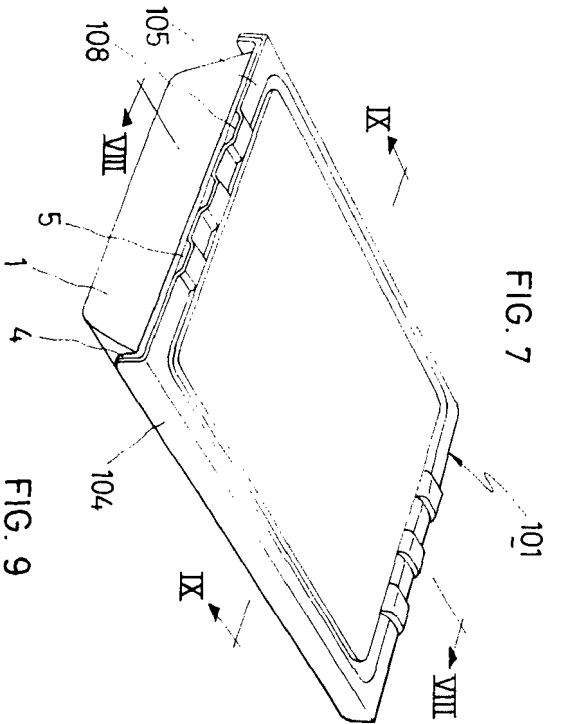


FIG. 10

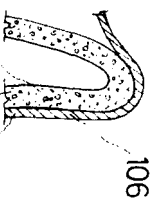


FIG. 10

ADRID - 3 FEB. 1976

A. M. CURELL SUROR

McGraw-Hill