



ESPAÑA

19	ES	11	NUM.	226448	10	Y
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION	10 FEB. 1977		

MODELO DE UTILIDAD

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				
	74.31886		20.9.74		FRANCIA
	75.26439 (Adición)		27.8.75		FRANCIA

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			B65D

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

RECIPIENTE.

71 SOLICITANTE (S)

THE MEAD CORPORATION

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Talbott Tower, 118 W. First Street, DAYTON, Estado de Ohio 45402, EE.UU. de A.

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. JAIME GOMEZ-ACEBO Y MODET

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un recipiente.

5 Se conoce ya, por ejemplo por la patente francesa 2.174.588, recipientes de embalaje constituidos por un cuerpo o forro de cartón obturado en una, al menos, de sus porciones extremas por un fondo de materia plástica hecho solidario del forro. En tales recipientes conocidos el fondo y, eventualmente, la tapa del recipiente son fabricados por las técnicas de inyección de materia plástica, relativamente complejas y costosas.

10 Igualmente se conoce, por la solicitud de patente alemana 1.454.953, un recipiente de embalaje constituido por una envoltura de papel o de materia plástica obturada en una de sus porciones extremas por un fondo de materia plástica hecho solidario de la envoltura y fabricada por termoformado. Cuando tales recipientes comprenden una envoltura de papel, su utilización no es posible para productos líquidos, pastosos o viscosos, por ejemplo productos alimenticios a base de leche, y ello en razón de la estanquidad insuficiente de la unión del fondo de materia plástica a la envoltura de papel, no pudiendo ser soldadas las materias plásticas usuales al papel. Cuando tales recipientes comprenden una envoltura de materia plástica, ocasionan para su fabricación un consumo importante de materia prima cuyo precio, en aumento constante e importante, grava el costo del embalaje de tal forma que su explotación comercial no puede ser
25 asegurada.

30 A este respecto una finalidad de la invención es proporcionar un recipiente, en particular de embalaje, que comprende un forro o pared lateral de cartón y un fondo de materia plástica cuya solidarización con el forro sea a la vez de una excelente calidad de resistencia mecánica y de una estan

quidad total con respecto al contenido del recipiente y que, además, pueda ser fácilmente obturado en su parte superior por una tapa de cierre, por ejemplo un operculo en hoja de aluminio o similar.

5 Igualmente es una finalidad de la invención proporcionar un recipiente sobre cuyas paredes la aposición de inscripciones por impresión es muy fácil.

10 El recipiente según la invención, que comprende un forro o pared lateral de cartón y un fondo de materia plástica de reborde periférico hecho solidario del forro por termo-soldadura o termopegadura en un margen de una película de materia de características de termo-soldabilidad o de termopegadura que revisten interiormente el forro de cartón al menos cerca de su porción extrema de fondo, se caracteriza porque comprende además, en su porción extrema distante del fondo, un collarín en la misma materia plástica que la constitutiva del fondo y hecho solidario del forro por las técnicas usuales de termopegadura, termo-sellado o similar.

15 La película puede ser una película de materia plástica o de parafina, o un revestimiento del tipo "hot-melt" adhesivo o un barniz termo-sellante.

20 El material constitutivo del fondo se elige en función de sus propiedades de trabajo por termoformado y, si ello es necesario, el conjunto de las características requeridas para este material es obtenido con ayuda de una lámina de materia plástica compuesta constituida por dos o por un mayor número de capas de naturalezas diferentes, como una capa de poliestireno para proporcionar la rigidez deseada y una capa de polietileno destinada a ponerse en contacto con el producto a embalar cuando éste es, por ejemplo, un zumo de fruta.

25

30

El recipiente, en particular de embalaje, que comprende un forro o pared lateral de cartón y un fondo de materia plástica conformado por termoformado de una hoja de materia plástica para agenciar un reborde periférico de igual sección recta que la del forro, siendo hecho solidario el reborde del forro por termosoldadura o termopegadura sobre un margen de una película de materia de características de termo-soldabilidad o de termopegadura que guarnecen interiormente el forro al menos cerca de su porción extrema de fondo, se caracteriza porque después que el fondo del recipiente haya sido soltado de la lámina de materia plástica simple o compuesta en la que ha sido formado, se lleva la parte superior del recipiente enfrente de la lámina, -entonces vaciada correspondientemente al fondo y que presenta un collarín conjugado del reborde-, y porque el collarín formado sobre la lámina es hecho solidario del forro por termosoldadura o termopegadura sobre una banda de materia plástica o de barniz termo-sellante que guarnece exteriormente el forro de cartón cerca de su porción extrema distante de la del fondo.

Se obtiene así, en la parte superior del recipiente una superficie de materia plástica sobre la que puede llevarse, de forma en sí conocida, una tapa de cierre, por ejemplo un operculo de lámina de aluminio o similar. Además, se utiliza de esta manera la casi totalidad de la lámina de materia plástica simple o compuesta de donde procede el fondo, lo que limita las pérdidas de materia prima a un reducido valor.

Cuando se desee conseguir un conjunto de recipientes, como collarines y elemento de unión de los recipientes, para formar el conjunto, se utiliza el recorte de la lámina de que se han obtenido los fondos desplazando longitudinalmente los recipientes hasta que el borde externo superior de los mismos se

termosuelden con los collarines respectivos.

Para un mayor entendimiento de la invención se describe a título de ejemplo una realización práctica del recipiente así como un conjunto de recipientes obtenidos según la invención, todo ello con referencia a los planos adjuntos, en los que:

La figura 1 muestra una vista seccionada en alzado del recipiente con producto embalado y cerrado con un elemento de tapa.

La figura 2 muestra una vista en planta del recipiente de la figura 1, con la tapa parcialmente seccionada.

La figura 3 muestra una vista en planta de la lámina de materia plástica en la que han sido formados unos fondos de recipientes según la invención.

La figura 4 muestra una vista en planta parcialmente seccionada de una pluralidad de embalajes según la invención tras la puesta en posición de tapas de cierre con ayuda de una lámina de aluminio o similar.

Con referencia a las figuras, el recipiente 1 presenta una pared lateral ó forro 2, y un fondo interior 3 de materia plástica fijado de forma estanca al forro 2 a través de un reborde 4. En la porción extrema superior 5 del recipiente 1 se termosuela un collarín 6 doblado en ángulo recto y que delimita un ala periférica superior 7 dispuesta por encima del plano superior del recipiente sobre la que se pega una banda 8.

En la figura 3 se muestra la lámina 9 en la que han sido practicadas las aberturas 10 como resultado después de haberse conformado y desprendido los fondos 3 de manera que en la porción extrema de los recipientes se termosellará la lámina 9 y sobre ella la banda 8.

Para la fabricación de los recipientes según

la invención, y cuando una película de materia plástica guarnece la totalidad de la cara interna del forro, la elección de la película es función del destino del recipiente. Si éste no está previsto para encerrar un producto alimenticio, la película puede ser de acrilonitrilo-butadieno-estireno (ABS), en polietileno de alta o baja densidad en polipropileno, en metacrileno-butadieno-estireno (MBS), en poliestireno, en cloruro de polivinilo, en poliéster o similar. En el caso de un recipiente destinado a contener productos lecheros, la película es ventajosamente de poliestireno, mientras que puede estar prevista en polietileno para el embalaje de zumos de frutas o similares. Todavía puede ser de polietileno de alta densidad o de polipropileno cuando el producto a embalar es acondicionado en caliente, siendo apropiado el empleo de una película de cloruro de polivinilideno (PVDC) cuando se desea proteger el producto embalado del oxígeno del aire ambiente.

Tras la determinación de la naturaleza de la película que recubre interiormente el forro, o llevada únicamente según un margen, la lámina de materia plástica simple o compuesta destinada a proporcionar el fondo del recipiente por termoformado se elige correspondientemente a la película para que exista una cierta afinidad de termopegado o de termosoldadura entre la película y la lámina.

Además de las ventajas ya mencionadas de calidad mecánica, de estanquidad, de higiene y de costo de recipientes según la invención, la utilización de un forro de cartón que puede ser fácilmente imprimido a buen precio, permite liberarse de las dificultades inherentes ya sea a la impresión de las materias plásticas o bien a un envoltorio del forro por un manguito de papel o similar que comprende las impresiones deseadas pa-

ra la identificación del producto embalado.

5 La invención comprende los recipientes cuyo fondo es de un cartón tratado por o revestido de parafina, "hot-melt" de revestimiento, "hot-melt" adhesivo, barniz u otra materia propia para depositarse uniformemente en la superficie.

10 Los revestimientos pueden ser enlucidos inferior y exteriormente con vistas a una impermeabilización total y contribuir a diferentes estadios de la fabricación del recipiente: termo-sellado del fondo en el interior del recipiente, no termo-sellado de la lámina de la que procede el fondo al exterior del recipiente, termo-sellado del collarín.

15 La invención prevé impermeabilizar las secciones del forro aunque sean las secciones superiores e inferiores del contorno o bien la parte que se pone en contacto con el producto embalado a la altura de la solapa de pegadura. Con tal fin, prevé o bien la utilización de un cartón tratado en su masa por un producto aceptado para estar en contacto con los alimentos o bien una pulverización sobre las porciones de barniz o de otro revestimiento impermeable.

20 Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental.

REIVINDICACIONES

1.- Recipiente, en particular recipiente de embalaje que presentan un forro o pared lateral de cartón y un fondo de materia plástica de reborde periférico hecho solidario del forro por termosoldadura o termopegadura sobre un margen de un hilo de materia de características de termosoldabilidad o de termopegadura que guar
necen interiormente el forro de cartón, al menos, cerca de su porción extrema de fondo, caracterizado porque en la porción extrema superior del recipiente se fija exteriormente un collarín que presenta una porción doblada en ángulo recto y que delimita un ala periférica dispuesta ligeramente por encima del plano definido por el borde superior del recipiente y porque sobre dicha ala periférica se fija una lámina de cierre.

2.- Recipiente, caracterizado porque como collarín de los recipientes y elemento de unión de los mismos, para formar un conjunto, se utiliza el recorte de la lámina de que se han obtenido los fondos, desplazando longitudinalmente los recipientes hasta que el borde extremo superior de los mismos se termosuelden con los collarines respectivos.

3.- Recipiente según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la lámina de cierre es de una magnitud superior a la del collarín, tal que, a ella pueden termosoldarse una serie de collarines de recipientes respectivos para quedar constituido el conjunto de los mismos.

4.- Recipiente, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de 9 hojas escritas a máquina por

una sola cara.

Madrid, 16 FEB. 1977

THE MEAD CORPORATION

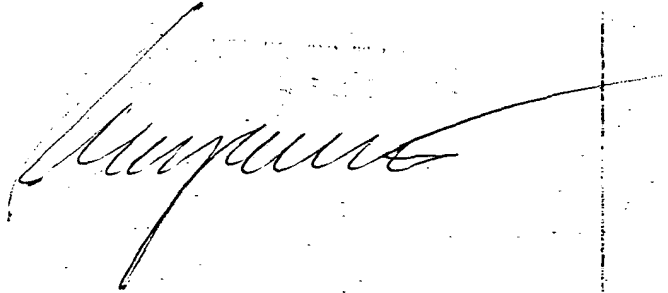
A handwritten signature in cursive script, appearing to read "Meyers", written in dark ink. The signature is positioned below the typed name "THE MEAD CORPORATION".

FIG.1

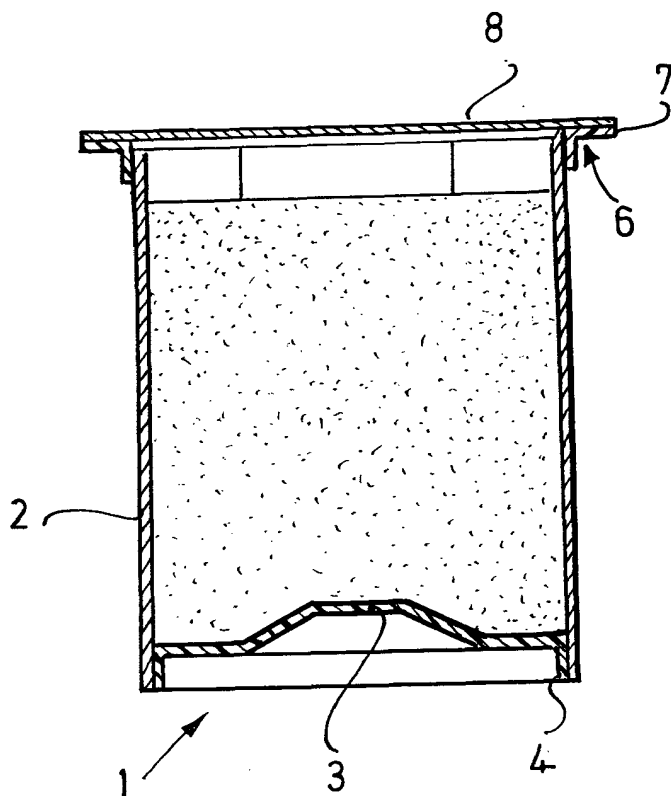
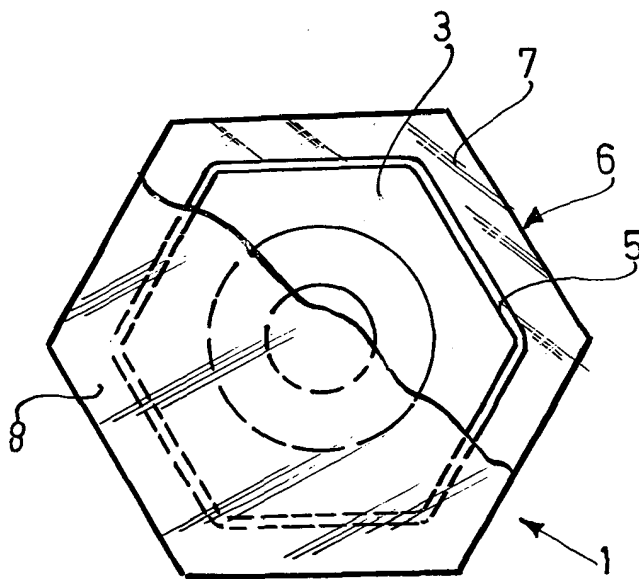


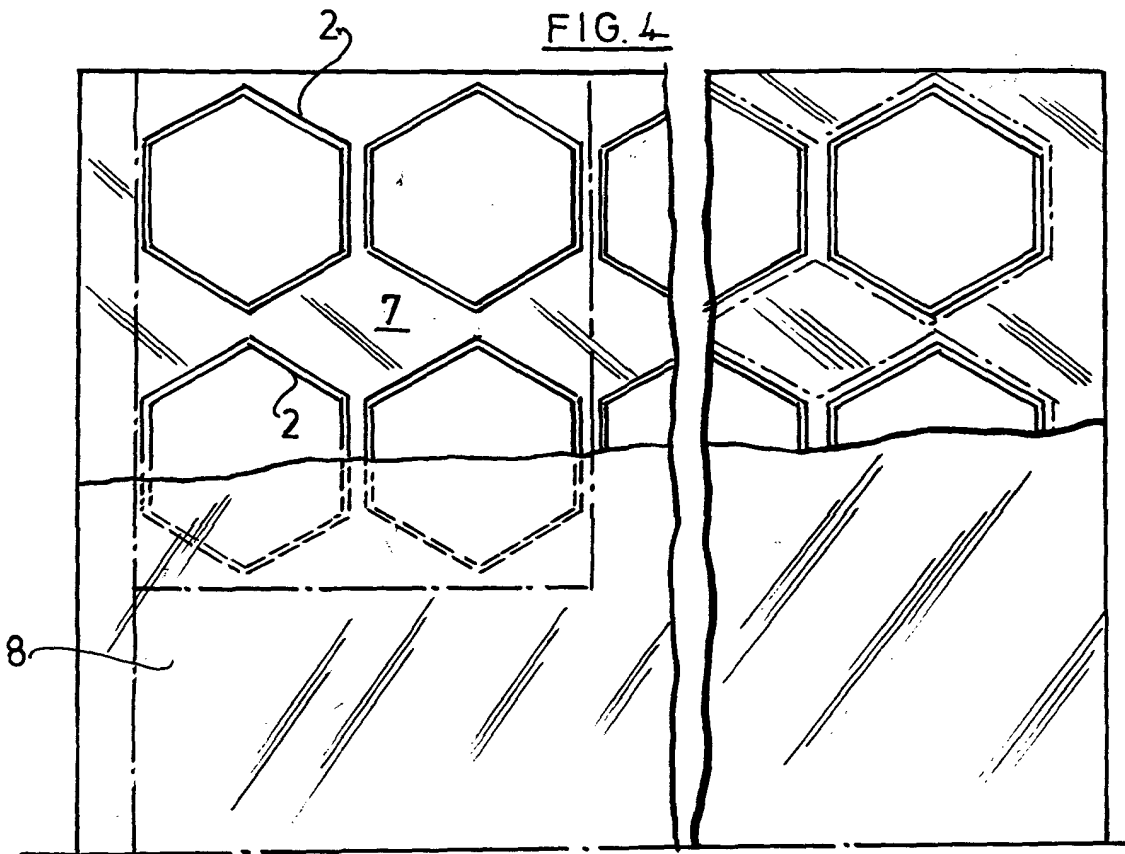
FIG.2



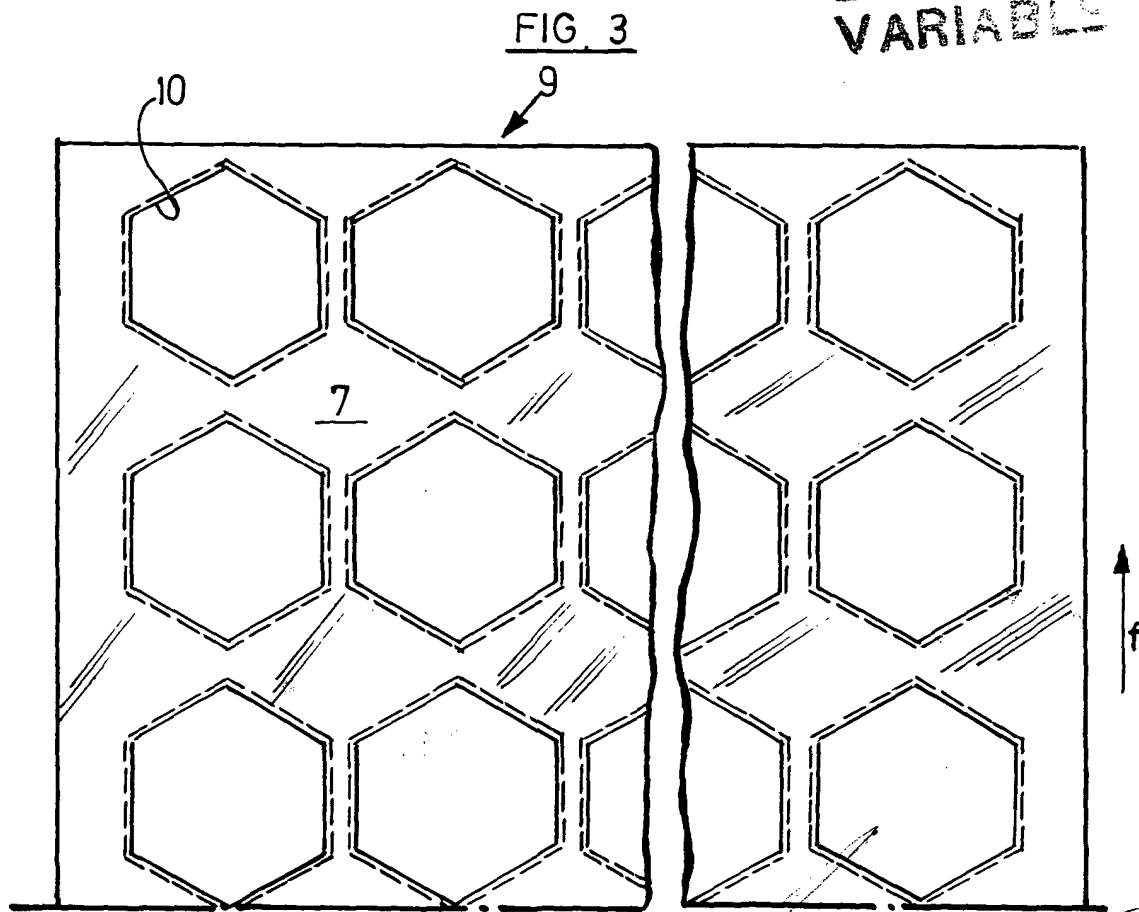
ESCALA
VARIABLE
16 48 77

ESCALA VARIABLE.

[Handwritten signature]



**ESCALA
VARIABLE**



ESCALA VARIABLE