

ESPAÑA

10 ES	11 21	NUMERO 231887	10 Y
22		FECHA DE PRESENTACION 3-9-76	

MODELO DE UTILIDAD

231887

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
P 25 39 291.0	4-9-75	Rep. Federal Alemana

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D
------------------------	---

54 TITULO DE LA INVENCIÓN "ENVASE PARA DOS COMPONENTES"
--

71 SOLICITANTE (ES) GEORG WIEGNER	(Pat/483/Uh/Pf)
--	-----------------

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Breslauer Strasse 35, D-4060 Viersen 11, República Federal Alemana.
--

72 INVENTOR (ES) El solicitante
--

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE DON ALBERTO DE ELZABURU MARQUEZ	(P.- 63.724)
---	--------------

lfg

El invento se refiere a un envase para dos componentes

en forma de un recipiente doble para almacenar dos sustancias de carga diferentes que se ha de reunir entre sí antes de su uso, constituido por un recipiente principal con una abertura de extracción dispuesta -
5 preferiblemente por el lado del fondo y un recipiente suplementario, en el que al menos la parte superior está constituida por material sintético elásticamente deformable, estando cerrado al menos uno de los dos recipientes por una lámina de separación y presentando el recipiente suplementario un espiga (medio perforador, órgano de perforación) que llega
10 hasta las inmediaciones de la lámina de separación para atravesar la lámina de separación.

Estos envases para dos componentes encuentran aplicación siempre que dos sustancias de carga o componentes diferentes deban mezclarse entre sí solo inmediatamente antes del uso, por ejemplo
15 porque sufren una reacción química de uno con otro, como ocurre en los adhesivos de dos componentes, o bien porque ambos componentes son necesarios para la utilización, pero, una vez mezclados, pierden su efectividad con mucha rapidez. Esto sucede, por ejemplo, en preparados cosméticos, como agentes para teñir el cabello.

20 Los envases para dos componentes utilizados hasta ahora están constituidos predominantemente de modo que en la cápsula de cierre de un recipiente de forma de botella que recibe el componente principal y que se denomina aquí abreviadamente recipiente principal, se encuentra un recipiente suplementario para el componente suplementario -
25 que está separado con respecto al recipiente principal por una válvula o un tabique perforable, por ejemplo una lámina de material sintético. Ejerciendo una presión sobre uno de los dos recipientes se abre la válvula o se perfora el tabique y el componente suplementario entra entonces - casi siempre por efecto de la fuerza de la gravedad - en el recipiente principal y se mezcla allí con el componente principal, favoreciéndose todavía
30

la realización del proceso de mezclado por medio de sacudidas.

En las soluciones de hasta ahora constituye un inconveniente el que presentan una estructura relativamente complicada y solo se pueden reunir satisfactoriamente entre sí sustancias fácilmente fluyentes, pero en el caso de componentes suplementarios muy viscosos no se realiza un mezclado de los componentes que sea bastante rápido y suficiente. Además, la extracción de las sustancias mezcladas entre sí se realiza casi siempre también a través de la cápsula de cierre, de modo que la mezcla de reacción ha de atravesar el complicado mecanismo que es necesario para la reunión de los componentes, lo que conduce a pérdidas, ya que allí queda retenida mucha sustancia. Además, es deseable ocasionalmente volver a cerrar el envase después de la extracción de una parte de la mezcla, lo que es posible también únicamente cuando está prevista todavía para ello una tapa de cierre exterior adicional.

Por este motivo, con la DT-OS alemana 24 51 167 se ha hecho ya la propuesta de instalar en un envase para dos componentes de material sintético la abertura de extracción en el fondo del recipiente principal y dotar al recipiente suplementario insertado en el recipiente principal con una parte superior elásticamente deformable en la que esté conformada una espiga que llegue hasta las inmediaciones del fondo para atravesar la lámina de separación. Gracias a la elasticidad de la parte superior del recipiente suplementario y a una forma triangular conveniente de la espiga para atravesar el tabique es posible ahora también alimentar aditivos muy viscosos al recipiente principal a través de la abertura suficientemente grande con ayuda de movimientos de bombeo sobre la parte superior elásticamente deformable. Sin embargo, esta forma del envase para dos componentes adolece también de una serie de inconvenientes. El envase es relativamente costoso en material, ya que a lo largo de la profundidad con la que el recipiente suplementario

encaja en el recipiente principal, se necesita el doble de cantidad de material para la pared. Sin embargo, en este envase ofrece dificultades muy especiales también la unión de los dos recipientes entre sí en la zona superior, realizada a manera de brida, para lo que son necesarias herramientas de soldadura de ejecución complicada que abracen la pared doble tanto desde dentro como desde fuera.

Sin embargo, es especialmente desventajoso sobre todo en este envase para dos componentes previamente conocido el que por lo común solo se pueden soldar herméticamente entre sí materiales sintéticos idénticos, pero éstos frecuentemente no son adecuados para muchas sustancias de carga y no son resistentes frente a ellas. Se tiene interés con frecuencia incluso en que se puedan emplear al menos para componentes agresivos otros materiales, como vidrio o metal. Sin embargo, aun cuando sea posible la soldadura y quede garantizada hermeticidad en el cordón de soldadura, ocurre en estos envases con recipiente suplementario que penetra en el recipiente principal que al cabo de un almacenamiento prolongado se presenta una reacción no deseada entre los dos componentes y el contenido resulta inutilizable, ya que en la zona de la doble pared, por ejemplo tratándose de sustancias de carga con valores de pH diferentes, éstas se difunden una en otra; toda vez que, como es sabido, muchos materiales sintéticos no son absolutamente herméticos frente a muchas sustancias.

Por este motivo, el invento se basa en el cometido de evitar estos inconvenientes y crear un envase para dos componentes que haga posible incluso en el caso de componentes muy viscosos un mezclado rápido y a fondo, que se pueda fabricar además de forma sencilla y con el menor consumo posible de material, y garantice una separación segura de ambos componentes hasta el uso bajo perforación de la lámina de separación, y en el que a ser posible no haya limitaciones de ninguna clase respecto al material para los dos recipientes.

Este problema se resuelve de acuerdo con el invento en

un envase para dos componentes en forma de un recipiente doble para almacenar dos sustancias de carga diferentes que se han de reunir entre sí antes del uso, constituido por un recipiente principal con abertura de extracción situada preferiblemente en el lado del fondo y un recipiente suplementario, en el que al menos la parte superior está hecha de material sintético elásticamente deformable, estando cerrado al menos uno de los dos recipientes por una lámina de separación y presentando el recipiente suplementario una espiga (medio perforador) que llega hasta las inmediaciones de la lámina de separación para atravesar la lámina de separación, por el hecho de que el recipiente principal y el recipiente suplementario están dispuestos uno encima del otro.

Gracias a esta superposición resulta innecesaria toda pared doble del recipiente como la que es inevitable en el caso de un recipiente suplementario insertado en el recipiente principal. En una forma de ejecución conveniente se puede ahorrar más material y simplificar la fabricación del envase para dos componentes haciendo que uno de los recipientes esté abierto como tal y se halle obturado únicamente por la lámina de separación con la que está cerrado el otro recipiente, y su contenido esté separado del del otro.

La lámina de separación puede cerrar tanto el recipiente principal como el recipiente suplementario, pero preferiblemente cierra por abajo el recipiente suplementario, que es elásticamente deformable en su parte superior y al que está fijada preferiblemente la espiga para perforar la lámina de separación. Por este motivo, en lo que sigue se describe el envase para dos componentes con ayuda del ejemplo del envase suplementario cerrado con una lámina de separación.

Sin embargo, en determinadas condiciones, particularmente cuando ambas sustancias de carga son relativamente volátiles

o químicamente agresivas, puede ser conveniente cerrar cada uno de los
los recipientes con una lámina de separación, teniendo que mantenerse
se entonces ciertamente estas láminas de separación tan delgadas que
quede garantizada una perforación con la espiga. Es recomendable tam-
5 bién cerrar ambos recipientes con una lámina de separación cuando los
recipientes se transporten todavía después del llenado.

Las designaciones recipiente principal y recipiente su-
plementario y lo mismo las designaciones componente principal y com-
ponente suplementario para las sustancias de carga contenidas en ellos
10 han de interpretarse en su sentido más amplio. Es frecuente cierta-
mente que una de las dos sustancias constituya también cuantitativa-
mente en la mezcla total el componente principal. Sin embargo, existen
también casos de aplicación en los que tanto cuantitativamente como
también en su importancia para el sistema de dos componentes ambas
15 sustancias de carga son equivalentes y los recipientes son también de
igual tamaño. No obstante, se han mantenido también para este caso
los conceptos de recipiente principal y recipiente suplementario para
una mejor diferenciación.

La unión entre el recipiente principal y el recipiente su-
20 mentario se realiza ventajosamente a través de una unión de brida, es
decir, que en una zona de aproximadamente 2 a 10 mm el borde infe-
rior del recipiente suplementario cerrado con la lámina de separación
encaja en una zona correspondiente del borde superior del recipiente
principal que está convenientemente algo ensanchada en diámetro en es-
25 te lugar.

La unión del recipiente principal y el recipiente su-
plementario puede realizarse de las más diversas maneras, lo que depen-
de, por un lado, de los materiales utilizados para cada uno de los reci-
pientes y, por otro lado, de la forma y tamaño de los recipientes. Así
30 en recipientes con sección transversal redonda entra en consideración

un atornillado y en ciertas circunstancias, tratándose de sustancias de carga sin problemas, entra en consideración también un pegado. Sin embargo, en una forma de ejecución preferida los recipientes principal y suplementario están soldados entre sí en la zona de la unión por brida. Gracias a esta unión de soldadura se produce un sistema completamente cerrado, por ejemplo frente al atornillado. Una forma de ejecución especialmente ventajosa consiste en que la lámina de separación que forma el cierre de uno de los recipientes es una lámina de aluminio recubierta de material sintético termoplástico por ambos lados, al menos en la zona de los bordes. Esta lámina de separación que forma al menos el cierre de uno de los recipientes une el recipiente principal y el recipiente suplementario herméticamente entre sí con una parte anular que sobresale por el lado del borde de la sección transversal del recipiente y que está colocada en torno a la pared exterior del recipiente, ya que resulta por soldadura inductiva un cordón de soldadura hermético en la zona de las bridas de los dos recipientes. A la unión por brida aquí explicada le corresponde todavía una importancia especial, ya que en la zona de la brida ambos recipientes están sometidos a una cierta tensión, bajo la cual se genera la presión de soldadura necesaria al soldar. Este efecto se puede reforzar todavía mediante un estriado de los recipientes en la zona de la brida.

Las ventajas del envase para dos componentes de acuerdo con el invento son en conjunto las siguientes:

1. Gracias al recipiente suplementario montado sobre el recipiente principal se prescinde, a excepción de la brida de unión, de la pared de recipiente doble de hasta ahora, como la que existía en el caso de un recipiente suplementario insertado en el recipiente principal. Esto significa por de pronto un ahorro de material muy considerable o bien un recipiente principal y de mezcla sustancialmente mayor utilizando igual cantidad de material, dado que una parte del recipiente

principal no es ocupada ya por el recipiente suplementario.

2. Sin embargo, es de importancia muy esencial el que debido a la posibilidad de la soldadura inductiva de ambos recipientes entre sí con ayuda de la lámina de separación recubierta de material sintético por ambos lados se pueden soldar uno con otro recipientes de los materiales más diversos y, por tanto, se puede ajustar óptimamente a la sustancia de carga correspondiente la elección del material tanto para el recipiente principal como para el recipiente suplementario. Por consiguiente, los materiales de los recipientes ya no tienen que poder soldarse entre sí como tales, sino que únicamente deben poder soldarse con el revestimiento de material sintético de la lámina de separación que se aplica en cada caso a una pared de recipiente. Dado que existe un amplio campo de variación respecto a los revestimiento de material sintético de la lámina de separación, que pueden ser completamente diferentes por ambos lados, se puede utilizar prácticamente para cada material de recipiente la lámina de separación óptimamente adaptada a él. El concepto lámina de separación se ha elegido aquí por que se trata de la lámina que se ha de perforar por medio de la espiga para reunir entre sí las sustancias de carga de ambos recipientes. Sin embargo, la lámina de separación cumple en la zona de los bordes una función exactamente opuesta, a saber, la de la unión hermética de ambos recipientes entre sí. Aun cuando sea suficiente recubrir de material sintético la lámina de aluminio empleada para ello únicamente en la zona de los bordes, porque solo allí se necesita el recubrimiento de material sintético para la soldadura, la lámina de aluminio, sin embargo, está convenientemente recubierta por ambos lados en su totalidad, aunque solo sea porque un recubrimiento continuo es más fácil de producir.

3. Por consiguiente, la lámina de separación en la ejecución preferida de solapamiento del borde cumple una función múltiple

por cuanto que

- a) cierra por abajo el recipiente suplementario,
- b) cierra por arriba el recipiente principal,
- c) separa el componente suplementario en el recipiente
5 suplementario del componente principal en el reci-
ente principal,
- d) obtura también adicionalmente los recipientes prin-
cipal y suplementario en la zona de la brida y
- e) provoca por último la unión hermética e indisoluble
10 entre los recipientes principal y suplementario.

4. Otra ventaja muy considerable del envase para dos
componentes de acuerdo con el invento en la forma de ejecución prefe-
rida con abrazamiento anular en el lado del borde por medio de la lám-
na de separación consiste en que la fabricación del envase es sustancial-
15 mente más sencilla que en el caso de un envase suplementario insertado
en el envase principal.

Por este motivo, otro objeto muy esencial del invento
es un procedimiento preferido para la fabricación de un envase para
dos componentes con recipiente suplementario colocado sobre el envase
20 principal, que consiste en que uno de los envases se suelda hermética-
mente por el lado frontal con la lámina de separación después del llena-
do con una de las sustancias de carga, lo que se realiza de la manera
usual con un macho de soldar calentado o una mordaza de soldar anular
adaptada al perfil en planta. Al insertar el otro recipiente lleno de la
25 segunda sustancia de carga en la brida se rebordea entonces la parte
anular de la lámina de separación que sobresale de la sección transver-
sal del primer recipiente, de modo que abraza en forma de anillo a la
zona inferior del borde exterior del recipiente suplementario. Por últi-
mo, se sueldan inductivamente entre sí desde fuera el recipiente supe-
30 mentario y el recipiente principal.

La muy especial ventaja de este procedimiento de fabricación preferido bajo soldadura inductiva reside en que se pueden soldar de manera sencilla y segura incluso envases con perfil en planta no redondo, por ejemplo ovalado o rectangular, mientras que en el caso de un recipiente suplementario insertado en el recipiente principal bajo la aplicación de mordazas de soldadura desde fuera y desde dentro, éstas tienen que adaptarse de una forma muy exacta a la unión por brida para obtener un cordón de soldadura en cierto modo hermético. En el caso de un perfil en planta circular son posibles ciertamente otras uniones de ambos recipientes, tal como la atornilladura, pero estas formas de unión están vedadas, por ejemplo, en el caso de un perfil en planta ovalado o rectangular.

Tanto el recipiente principal como el recipiente suplementario están constituidos convenientemente por material sintético. Cuando se utilizan otros materiales para los recipientes, al menos la parte superior del recipiente suplementario está hecha de material sintético debido a la deformabilidad elástica necesaria, preferiblemente en un espesor de pared de 0,3 a 0,6 mm. Los espesores de pared de las demás partes del recipiente suplementario y del recipiente principal se mantienen convenientemente más grandes para conferirles suficiente rigidez y ascienden aproximadamente a 1 hasta 1,5 mm. Aun cuando se prefiere el material sintético como material para los recipientes, los recipientes principal y suplementario pueden estar hechos también de otro material, por ejemplo de materiales convencionales, como vidrio y metal, cuando esto resulte conveniente por determinados motivos, por ejemplo porque la carga atacaría al material sintético o las sustancias de carga desarrollarían presiones considerables antes o después de la reunión. En este caso, se aplica convenientemente todavía en la zona de las bridas un agente de adherencia que mejore la unión con el recubrimiento de material sintético de la lámina de separación.

La parte superior elásticamente deformable del recipiente suplementario está convenientemente abombada hacia fuera para que, al aplicar presión desde arriba, la o las espigas de perforación puedan apretarse hacia abajo con más facilidad y puedan atravesar la lámina de separación. En este caso, el recipiente suplementario termina preferiblemente por arriba en un bastidor que protege la parte superior elástica, por un lado, y que ofrece, por otro lado, la posibilidad de aplicar adicionalmente por el lado frontal sobre este bastidor un forro de cierre perforable que cubre el recipiente suplementario y que sirve de cierre de garantía adicional, ya que ha de perforarse primero el mismo antes de que la parte superior elástica del recipiente suplementario pueda ser impulsada hacia abajo con la espiga de perforación y, por tanto, pueda ser atravesada la lámina de separación. Sin embargo, se puede apreciar inmediatamente de este modo una utilización del envase por el daño sufrido por la lámina perforable. Este forro de cierre es extraordinariamente adecuado además para la aplicación de instrucciones para el uso o de nombres de marcas y motivos publicitarios.

Como ya se ha indicado al principio, la perforación de la lámina de separación se realiza con una espiga que llega hasta las inmediaciones de la lámina de separación en el fondo del recipiente suplementario. Particularmente en envases con sección transversal ovalada o rectangular, pero también en el caso de sección transversal circular de diámetro relativamente grande, puede ser conveniente prever dos o más espigas para crear una abertura de paso suficientemente grande, sobre todo cuando se trata de componentes suplementarios muy viscosos. Las espigas tienen entonces convenientemente forma triangular. El concepto de espiga ha de entenderse en este caso en sentido amplio y comprende cualquier medio para perforar la lámina de separación.

La utilización y las múltiples posibilidades de empleo del envase de acuerdo con el invento se explican con detalle en algunos

ejemplos, sin que éstos sean exhaustivos. Así, este envase para dos componentes es extraordinariamente adecuado para preparados cosméticos, como, por ejemplo, tintes para el cabello, recibiendo el recipiente principal una solución de H_2O_2 y recibiendo el recipiente suplementario la emulsión de colorante. Un amplio campo de utilización se encuentra en el sector químico, por ejemplo en la fabricación y utilización de pegamentos de dos componentes, por ejemplo a base de epóxidos y agentes endurecedores adecuados para ellos, y en colorantes de dos componentes, por ejemplo para pintar automóviles. Otro campo de aplicación es la fabricación de espumas de material sintético, como, por ejemplo, espuma de poliuretano para forrar botas de esquiar, carrocerías de automóviles, celdas de refrigeración y similares, almacenándose por separado uno de otro como componentes diisocianatos en un recipiente y glicoles en el otro recipiente y reuniéndose entre sí únicamente cuando sea necesario.

La ventaja especial del envase para dos componentes reside en que quedan excluidos los errores de dosificación y se sustraen el dimensionamiento y la dosificación a una actuación por parte del usuario. Esto es de importancia muy considerable para otra finalidad de utilización, a saber, la indicación farmacéutica. En el sector de los productos alimenticios se obtiene también una serie de posibilidades de utilización, por ejemplo en la producción de bebidas mixtas, como Gin-Tonic, bebidas de zumo de frutas y similares, particularmente también al utilizarse en el tráfico de viajeros, especialmente en aviones. La posibilidad de la preparación siempre fresca, pero también sencilla y rápida está emparejada aquí con ahorros considerables de peso de envase en comparación con los envases de vidrio usuales hasta ahora. Ventajas especiales residen en el menor gasto para el servicio, por cuanto que en vez de dos botellas ha de servirse solo un envase para dos componentes y el usuario mismo se puede preparar su bebida

mixta.

En las Figuras siguientes está representado a título de ejemplo el envase para dos componentes de acuerdo con el invento, mostrando:

5 La Figura 1, una sección longitudinal a través del envase para dos componentes;

La Figura 2, una sección longitudinal a través del recipiente principal y de mezcla;

10 La Figura 3, una sección longitudinal a través del recipiente suplementario;

La Figura 4, un alzado según la dirección IV en la Figura 3;

La Figura 5, una variante de una unión por bridas.

El envase paralelepípedo para dos componentes, producido a partir de material sintético termoplástico inyectable y sopla-
15 ble, está constituido por el recipiente principal 2 de una sola pieza que aloja el componente principal 1 y sirve al mismo tiempo de recipiente de mezcla y sobre el que está montado el recipiente suplementario 3 que recibe el componente suplementario 11. En el fondo del recipiente principal 2 está conformada la punta de aplicación separable 4, que
20 puede ser sustituida por otra abertura de extracción, por ejemplo un cierre roscado.

La parte superior 5 del recipiente suplementario 3 de una pieza está realizada en forma de membrana de presión elásticamente deformable y tiene un espesor de pared de aproximadamente 0,5
25 mm. A partir de la parte superior 5 están conformadas dos espigas 6 que llegan hasta las proximidades inmediatas de la lámina de separación 7 del recipiente suplementario 3. La lámina de separación 7 está constituida por una lámina de aluminio revestida de material sintético por ambos lados, la cual está soldada por el lado frontal al recipiente
30 suplementario 3.

La parte superior elásticamente deformable 5 del recipiente suplementario 3 está abombada hacia fuera, con un radio de curvatura R1 de aproximadamente 85 mm. El radio de curvatura R2 perpendicular al anterior -no representado - asciende aproximadamente a 82 mm,

Las espigas 5 tienen una sección transversal triangular que termina en forma de cuchilla en su punta 6a.

Para que el envase para dos componentes pueda abarcar se con una mano y se puedan ejercer con el pulgar movimientos de bombeo sobre la parte superior elásticamente deformable 5, el envase para dos componentes presenta una relación de altura a anchura de aproximadamente 2 : 1 a 4 : 1; en el ejemplo aquí representado la relación de altura a anchura asciende a aproximadamente 3 : 1.

El recipiente suplementario 3 está montado sobre el recipiente principal 2 y encaja con una brida 8 en la brida correspondiente 9 del recipiente principal 2. Las bridas 8, 9 están soldadas inductivamente entre sí por medio de la parte de la lámina de separación 7 que sobresale de la sección transversal del recipiente suplementario 3 y que rodea a la brida 8 en forma de una parte anular 13.

La pared exterior del recipiente suplementario 3 termina hacia arriba en un bastidor 12 que cubre el recipiente suplementario 3 con un forro de cierre perforable 10 de papel impreso a manera de pergamino y asegura la parte superior elásticamente deformable 5 del recipiente suplementario 3, de modo que ante un daño ocasionado al forro de cierre 10 se puede reconocer inmediatamente que el envase para dos componentes ya no está intacto. Por consiguiente, el forro de cierre 10 representa un cierre de garantía para el envase de dos componentes.

La figura 5 muestra una variante de una unión por bridas entre los recipientes 2 y 3. Aquí se muestra una disposición de

bridas horizontales 8', 9' que es adecuada particularmente para la soldadura por resistencia o por presión.

El funcionamiento del envase para dos componentes es el siguiente: para mezclar entre sí los dos componentes o sustancias de carga se perfora primero la lámina de cierre 10. Esto se efectúa convenientemente con el pulgar después de coger el envase para dos componentes. A continuación se impulsa repetidamente hacia dentro la parte superior elásticamente deformable 5 del recipiente suplementario 3 en la dirección de la flecha. Con ello se perfora la lámina de separación 7. Gracias al apriete continuado hacia dentro de la parte superior elásticamente deformable 5, que, debido a su elasticidad propia, vuelve a ocupar siempre la posición de partida, se consigue un movimiento de bombeo que es adecuado para bombear incluso un componente suplementario relativamente muy viscoso contenido en el recipiente suplementario 3, para hacerle pasar al recipiente principal 2 a través de la abertura creada por la espiga 6 en la lámina de separación 7.

Este recipiente principal 2 sirve ahora de recipiente de mezcla en el que se acelera por volteo el proceso de mezcla ya iniciado. Cortando o rompiendo la punta de aplicación 4 y aplicando presión sobre la pared exterior del recipiente principal 2 se extrae finalmente la mezcla de las dos sustancias de carga y se hace uso de la misma para la correspondiente finalidad de utilización.

- REIVINDICACIONES -

Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

1ª.- Envase para dos componentes en forma de un reci-

5 piente doble para almacenar dos sustancias de carga diferentes que
han de reunirse entre sí antes de su uso, constituido por un recipiente
principal, con una abertura de extracción preferiblemente por el lado
del fondo y un recipiente suplementario en el que al menos la parte su
10 perior está hecha de material sintético elásticamente deformable, es-
tando cerrado al menos uno de los dos recipientes por una lámina de
separación y presentando el recipiente suplementario una espiga (ele-
mento de perforación) que llega hasta las inmediaciones de la lámina
de separación para atravesar la lámina de separación, caracterizado
15 porque el recipiente principal (2) y el recipiente suplementario (3) es-
tán dispuestos uno encima de otro.

2ª. - Envase según la reivindicación 1ª, caracterizado
porque uno de los recipientes (2, 3) está abierto como tal y únicamen
te se halla obturado por la lámina de separación (7) con la que está ce
15 rrado el otro recipiente (3, 2), y su contenido está separado del del
otro recipiente (3, 2).

3ª. - Envase según una de las reivindicaciones 1ª y 2ª,
caracterizado porque el recipiente principal (2) y el recipiente suple-
mentario (3) están unidos entre sí a través de una unión por bridas
20 (8, 9).

4ª. - Envase según una de las reivindicaciones 1ª a 3ª,
caracterizado porque el recipiente principal (2) y el recipiente suple-
mentario (3) están soldados entre sí en la zona de la unión por bridas
25 (8, 9).

5ª. - Envase según una de las reivindicaciones 1ª a 4ª,
caracterizado porque la lámina de separación (7) que forma el cierre
de uno de los recipientes (2, 3) es una lámina de aluminio recubierta
de material sintético termoplástico por ambos lados al menos en su
zona de borde.

30 6ª. - Envase según una de las reivindicaciones 1ª a 5ª,

1 caracterizado porque la lámina de separación (7) que forma
el cierre de uno de los recipientes (2, 3) una herméticamen-
te entre sí el recipiente principal (2) y el recipiente su-
plementario (3), con una parte anular (13) que sobresale por
5 el lado del borde de la sección transversal del recipiente
(2, 3) y que se halla colocada en torno a la pared exterior
del recipiente (2, 3).

7^a.- Envase según una de las reivindicacio-
nes 1^a a 6^a, caracterizado porque el recipiente principal
10 (2) y el recipiente suplementario (3) están unidos entre sí
fijamente por soldadura inductiva mediante una parte anular
(13) de la lámina de separación (7) que sobresale, por el
borde, de la sección transversal de uno de los recipientes
(2, 3) y que está practicada de modo que forma reborde en la
15 pared exterior de uno de los recipientes (2, 3).

8^a.- Envase según una de las reivindicaciones
1^a a 6^a, caracterizado porque la pared exterior del recipien-
te suplementario (3) termina por arriba en un bastidor (12)
que asegura la parte superior elásticamente deformable (5) del
20 recipiente suplementario (3) con un forro de cierre perfora-
ble (10) que cubre el recipiente suplementario (3).

9^a.- Envase para dos componentes.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que
antecede, representado en los dibujos que se acompañan y pa-
25 ra los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de dieciocho hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 01. SET. 1977

P. A. Alberto de Ezaburu
Por Poder,

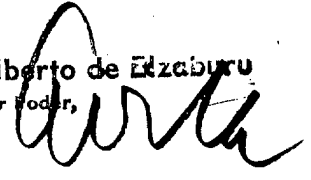
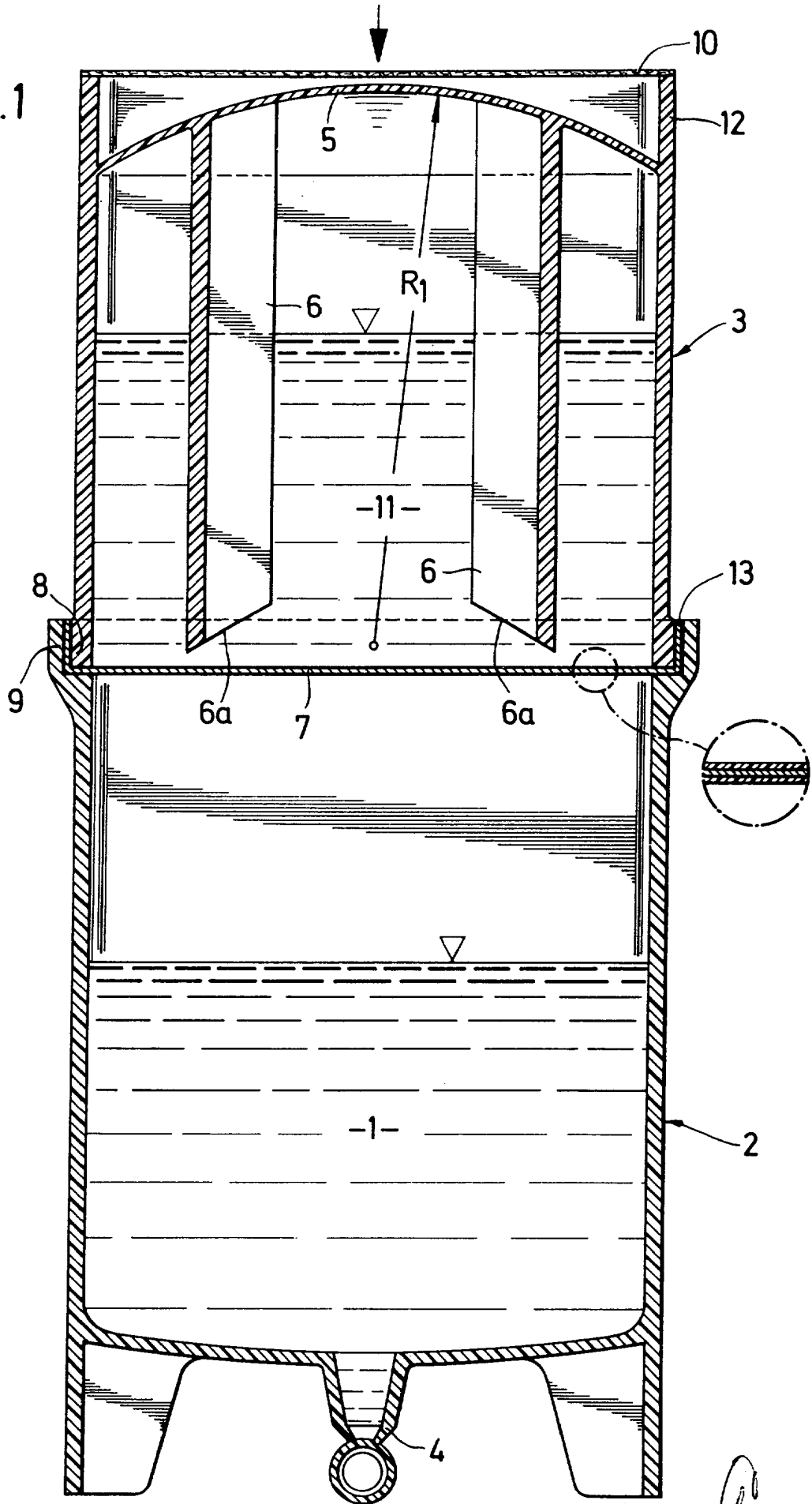
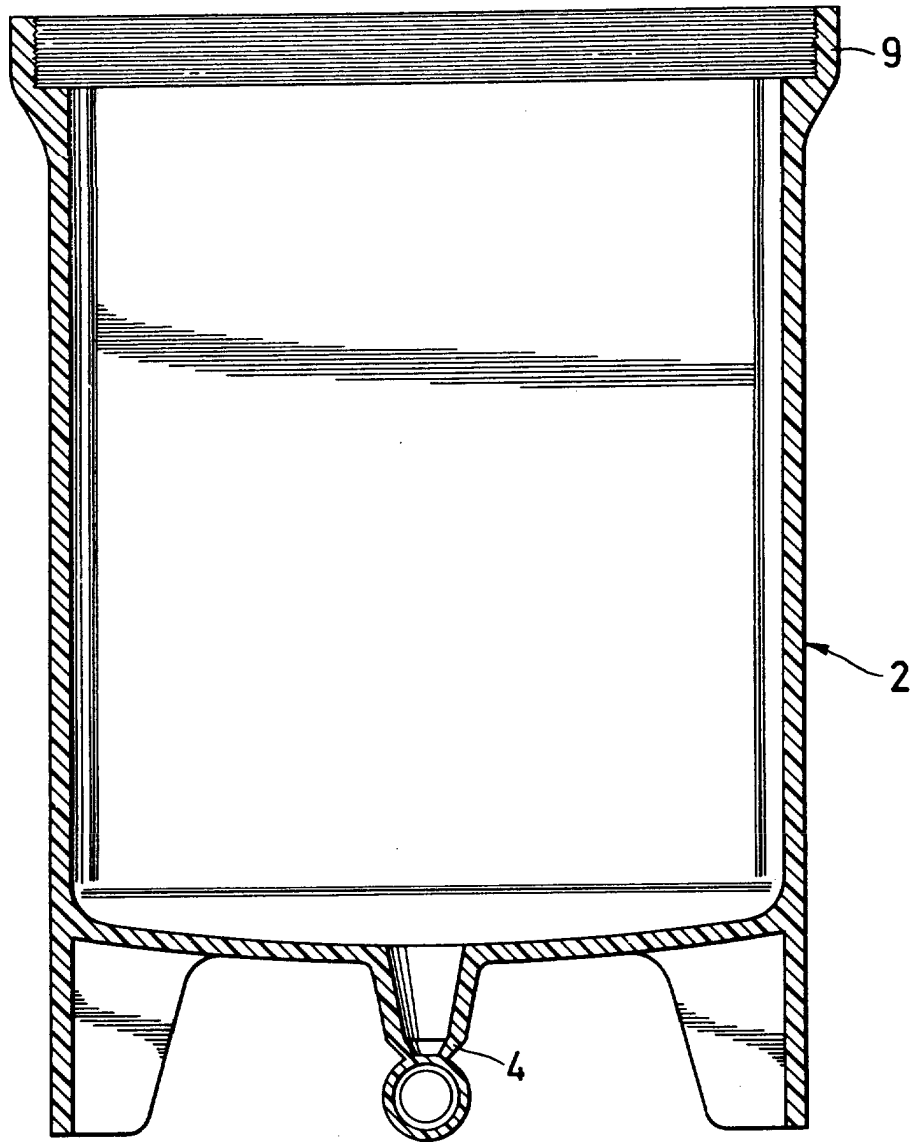


Fig. 1



Alberto de ...
Per ...

Fig. 2



Alberto de *[Signature]*
Por Poder.

Fig. 3

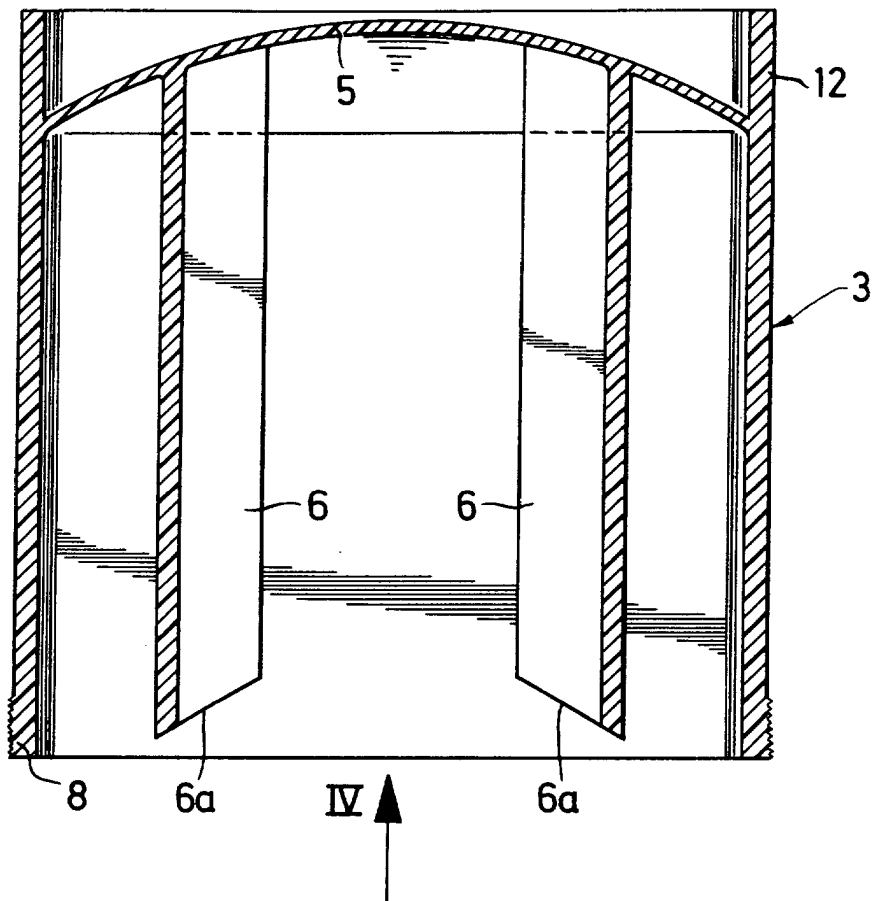
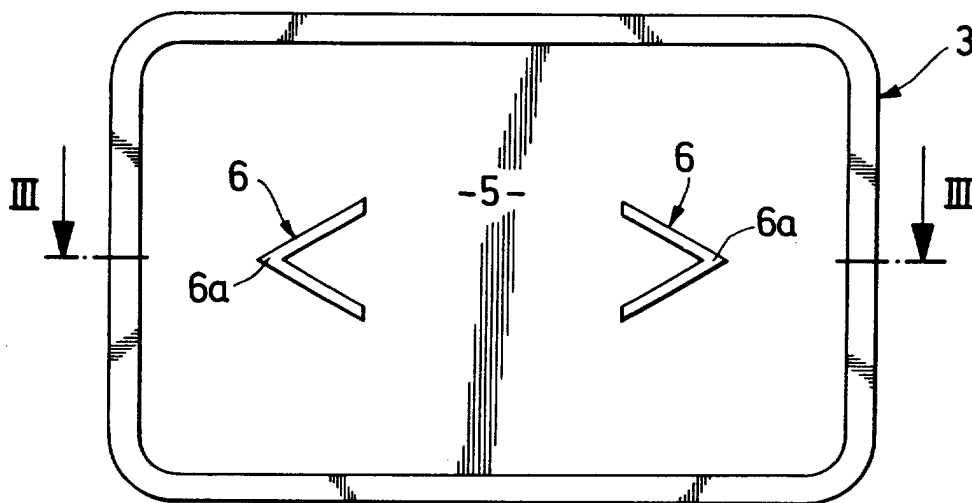
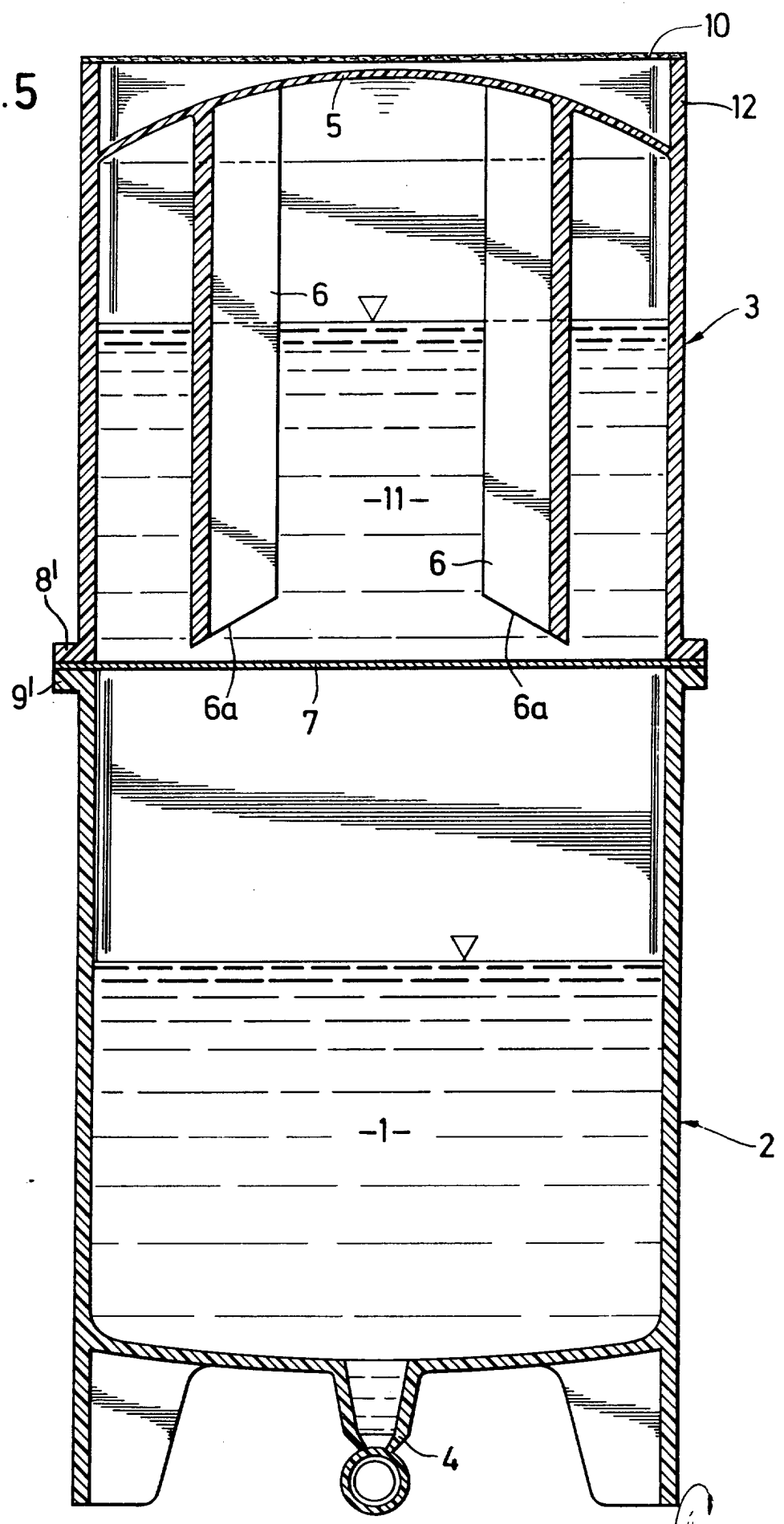


Fig. 4



Alberto DE CAVALLI
Per Autori

Fig. 5



Alberto de ...
Per Pover.