

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	10 Y
	21	240145	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		4 DIC. 1978	

MODELO DE UTILIDAD

Concedido el Registro de la Propiedad Industrial con los fines que se expresan en el presente como descripción y para el uso que se tiene de la Memoria...

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D

54 TITULO DE LA INVENCION
"ENVASE PERFECCIONADO"

71 SOLICITANTE (S)
D. JOAQUIN SEVILLA MADRILES

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
BARCELONA - Pedro IV, 78-84

72 INVENTOR (ES)
El propio solicitante

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
Ms CARMEN MORGADES MANONELLES

El presente Modelo de Utilidad consiste conforme indica su enunciado en un "ENVASE PERFECCIONADO", cuyas nuevas características de construcción, conformación y diseño cumplen la misión para la que específicamente ha sido concebido con una seguridad y eficacia máxima.

Actualmente son conocidos envases para contener principalmente detergentes en polvo, comunmente llamados tambores, presentando éstos una configuración sensiblemente cilíndrica; al presentar tal configuración crea en numerosas ocasiones grandes dificultades para su construcción, ya que deben disponerse de elementos sumamente automatizados para conseguir una perfecta colocación y ajuste del carton para conseguir la configuración cilíndrica, debiéndose utilizar numerosos moldes para ello, encareciendo de esta forma el coste de estos envases.

Por tal motivo se ha ideado el presente envase, gracias al cual se podrán servir láminas, las cuales estarán dotadas de los correspondientes rehundidos y configuración necesaria para conseguir que su montaje sea sumamente sencillo, esto tiene una gran importancia ya que de esta forma no será necesario el que el constructor de envases deba de suministrarlo ya conformados a los envasadores de detergentes, ya que al ser tambores con una configuración cilíndrica y estar ya contruidos, ocupan un gran volumen, siendo necesario prever grandes naves simplemente para almacenar todos estos envases para su posterior llenado.

Con el Modelo de Utilidad objeto de esta memoria, se

serviran los envases desplegados, consiguiéndose de esta forma de bajar sustancialmente el volumen para el almacenamiento de éstos.

5 Ello resulta rentable ya que su montaje es sumamente sencillo y por lo tanto no crea ninguna dificultad en el tren de envasado, el que deban de montarse previamente éstos envases.

10 Otros detalles y características del actual Modelo se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que a continuación se da, en que se hace referencia a los dibujos que a este Memoria se acompaña en la que, de manera un tanto esquemática, se representan los detalles preferidos del Modelo. Estos detalles se 15
dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso posible de realización práctica, pero el Modelo no queda limitado exactamente a los detalles que allí se exponen, por tanto esta descripción debe ser considerada desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

20 La figura nº 1 es una vista en planta de la cual se observa el desarrollo del envase preconizado.

La figura nº 2 es una vista en planta, visto por la parte inferior del envase objeto del presente Modelo de Utilidad.

25 La figura nº 3 es una vista seccionada en el que se observa la disposición de los diversos elementos que forman la base de este envase.

La figura nº 4 es un detalle del sistema de unión de la base de este Modelo de Utilidad.

La figura nº 5 es una vista en perspectiva del envase una vez ya conformado sin su tapa.

5 En la figura nº 1 se observa que para conseguir el envase preconizado se parte de una lámina preferentemente de cartón, en la cual se le han efectuado unos rehundidos (10), siendo el número de ellos igual al número de caras que se quiera construir el envase deseado. En esta figura nº 1,
10 se ha representado el desarrollo de un envase que tendría forma pentagonal, estos rehundidos (10) son los que proveerán las caras laterales del envase a construir, presentando en su zona mas inferior dos rehundidos (11) con una disposición perpendicular respecto a los rehundidos (10), estando la zona delimitada por el rehundido (11) y la prolongación de los rehundidos (10) dotados de sendos cortes (13) formando de esta forma cinco láminas independientes entre si, salvo por su cara superior, que es la que está limitada el rehundido (11).
15

20 En uno de los dos lados extremos y paralelamente a los rehundidos (10) aparece una ligera protuberancia (14) cuya finalidad es la de que cuando el conjunto de la lámina se doble por los rehundidos (10) pueda esta protuberancia (14) servir de sistema de unión junto con la cara situada en su otro extremo, formando de esta forma un pentágono perfecto, estando a su vez asegurada la estanqueidad de su interior.
25

Una vez doblado todas las caras delimitadas por los rehundidos (10) y haber unido sus dos extremos mediante la protuberancia (14), se procederá a doblar una a una, las caras (14) formadas por las entallas (14), observese para mayor detalle la figura nº 4.

En esta figura se observa que dado el rehundido (11) se puede doblar la cara (18) hasta quedar con una posición perpendicular a la cara (15) que será una de las caras laterales del envase a construir, quedando la porción limitada entre la ranura (11) y (12) totalmente unida a la cara interior (15) en tanto que el resto de la superficie libre de la cara (18) vuelve a quedar en una posición perpendicular a la cara (15).

Evidentemente al realizarse esta operación en cada una de las caras (18) se conseguirá que la base del envase, dada la naturaleza de estas caras (18), quede totalmente cubierta, consiguiéndose de esta forma una estanqueidad total del envase, (observese para mayor detalle la figura nº 2), la cual al ser una vista en planta se observa las diversas posiciones que adoptan las caras (18) una vez todas ellas dobladas.

Una vez que se ha realizado toda esta operación, cada una de sus caras se procede a la colocación de la tapa base (16), consiguiéndose gracias a ella una perfecta unión de todos los elementos que forman precisamente esta base.

Se comprenderá, después de observados los dibujos y

la explicación que hemos efectuado de ellos, que el Modelo que motiva la presente Memoria proporciona una construcción sencilla y efectiva que puede ser llevada a la práctica con gran facilidad, constituyendo, sin duda alguna, un resultado industrial.

5

Se hace constar, a los efectos oportunos, que en el objeto que constituye el presente Modelo, podrán introducirse todas aquellas variaciones y modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando con las variantes que se introduzcan, no se altere o modifique la esencia del Modelo, que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

10

-

-

-

-

-

REIVINDICACIONES

1a - "ENVASE PERFECCIONADO", caracterizado por estar constituido por una lámina preferentemente de carton, en la cual, existen una serie de rehundidos dispuestos verticalmente, siendo el número de ellos, igual al número de caras con que se quiera contruir el envase, presentando en una posición cercana a la arista inferior y perpendicularmente a los rehundidos, descritos en primer lugar otros dos rehundidos de longitud igual al lado inferior de la lámina y a los que son paralelos.

2a - "ENVASE PERFECCIONADO", según la anterior reivindicación, caracterizado porque la zona inferior de la lámina delimitada por los dos rehundidos paralelos a la arista inferior, aparecen una serie de cortes dispuestos en la prolongación de los rehundidos realizados longitudinalmente, corte que esta efectuado hasta el rehundido mas superior de los dos realizados paralelamente al lado inferior.

3a - "ENVASE PERFECCIONADO", según las anteriores reivindicaciones caracterizado porque en uno de los dos lados extremos y paralelamente a los rehundidos verticales, aparece una pequeña protuberancia de planta sensiblemente rectangular, la cual será el elemento que tras doblar las diversas caras por sus correspondientes rehundidos servirá de elemento de sujeción.

4a - "ENVASE PERFECCIONADO", según las anteriores reivindicaciones caracterizado porque una vez dobladas todas

las caras delimitadas por los rehundidos verticales y haber unido sus dos extremos por medio de la protuberancia rectangular, se doblaran una a una las caras inferiores, formadas por los cortes realizados en la prolongación de los rehundidos verticales, caras que al presentar dos rehundidos, se les podrá realizar un doble acodamiento, con lo cual las mencionadas caras quedaran superpuestas, formando la base del envase.

5a - "ENVASE PERFECCIONADO", según las anteriores reivindicaciones caracterizado porque, recubriendo a la base del envase, se le colocará una tapa, la cual presenta una configuración poliédrica de igual perímetro exterior que el interior del envase en donde se le aplicará, surgiendo de su perímetro, una embutición que esta en función a las características de la configuración de la base del envase.

6a - "ENVASE PERFECCIONADO".

Todo tal y conforme se describe en la presente Memoria la cual consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

MADRID

4 DIC. 1978

JOAQUIN SEVILLA MADRILES

P.A.

M.^a CARMEN MORGADES MANONELLES

P. P.


Fdo. Juan Antonio Morgades Manonelles

