



ESPAÑA



(10) ES	(11) NUMERO	(10) Y
(21)	246981	
(22)	FECHA DE PRESENTACION	
	22 NOV. 1979	

MODELO DE UTILIDAD

1 MAR. 1980

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65 D 13/08

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"MEDIO DE SOLDADURA DEL COMPLEJO INTERIOR O EXTERIOR DE DOS O MAS COMPONENTES EN LOS ENVASES ESTANCOS DE COMPUESTO DE CARTON".

(71) SOLICITANTE (ES)

METALGRAFICA MALAGUEÑA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

MALAGA, C/ Camino Torre del Rio nº 6

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

DON MANUEL DE RAFAEL GARCIA

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere el modelo según se desprende de la expresión clara y concreta del enunciado, a un medio mejorado de soldadura para los envases estancos de cartón que tienen un revestimiento interior hidrófugo o impermeable, un cuerpo intermedio de aluminio y otro exterior de papel craf o cartón.

Dichos envases vienen formados por el desarrollo conformado según el formato del envase, de la banda de material que con tales capas se fabrica. Este desarrollo permite el encaramiento continuo de dos bordes, uno interior y otro exterior del compuesto de la banda.

Esta unión describe una junta interior formada por el borde de dicha banda de modo que la unión representa un inconveniente para el contenido líquido que pueda llenar el envase, produciéndose filtraciones tanto de dentro afuera, como de fuera adentro. El primer caso representa la pérdida de líquidos y el segundo la penetración de humedades que pueden y de hecho deterioran el contenido.

Una idea del modelo es que sin alterar la estructura propia del material compuesto del envase, es sellado de forma que se eviten las filtraciones, tanto en un sentido como en otro y sin alterar, sustancialmente, el de-

desarrollo usual para la composición del envase.

Una de las características del modelo es que uno de los bordes en desarrollo de la banda de material compuesto es plegada en un doblez de ancho 5 proporcional a la banda y, con preferencia, un doblez hacia afuera.

Otro detalle del modelo es que el doblez se realiza de dentro afuera sobre el borde de la banda que va por dentro de forma que el encaramiento de las superficies se limita a la interior, es decir al revestimiento impermeable o hidrófugo formando un nervio así- 10 mismo determinado por la misma capa aludida.

Una idea más amplia de las características del modelo la realizaremos a continuación al hacer referencia a la lámina de dibujos que a esta memoria se 15 acompaña en la que de manera un tanto esquemática y tan solo por vía de ejemplo se representan los detalles preferidos del invento.

En los dibujos:

20 La figura única representada es una vista ampliada y seccionada transversalmente del cuerpo y unión del envase.

En relación con las representaciones de dicha lámina de dibujos vemos que la banda del envase está compuesta por una envolvente de papel craf -1-, un cuerpo 25 de aluminio -2- y un revestimiento interior, hidrófugo o

22.11.1979

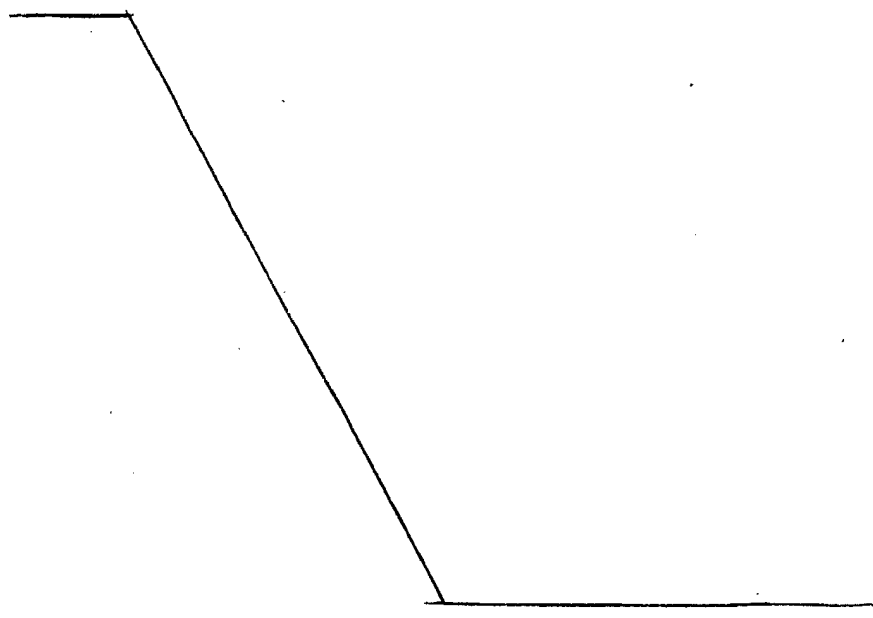
impermeable -3-

5 Dicha banda va desarrollada helicoidalmente, con preferencia generando dos bordes, uno exterior -5- y otro interno -6- de los que, éste último presenta un dobléz o plegado -4- hacia afuera donde se produce el sellado o soldadura -7- generando un nervio interior -8- que resulta uniforme en todo el revestimiento hidrófugo o impermeable interior que impide toda filtración bien por fuga interior como por invasión exterior. Es decir, resulta completá-

10 mente estanco.

Una vez descrita convenientemente la naturaleza del modelo se hace constar a los efectos oportunos que él mismo no queda limitado a los detalles exactos de esta exposición sino que por el contrario en

15 él se introducirán las modificaciones que se consideren oportunas, siempre que no se alteren las características esenciales del mismo que se reivindican a continuación.



22.11.1979
REIVINDICACIONES

1.- Medio de soldadura del complejo interior o exterior de dos o más componentes en los envases es tancos de compuesto de cartón, del tipo integrado por un cuerpo estanco de bordes superpuestos sellados y

5 constituídos por una banda de material compuesto, do tado de una envolvente de papel craf, un cuerpo de alu minio y un revestimiento interior hidrófugo o impermeable de polietileno o similar que se caracteriza porque de los bordes en contacto sellados en dicha banda el

10 interior o que va por dentro, presenta un doblez o plieue gue hacia afuera y cuyo remate queda, preferentemente, a los haces del sobrepuesto y entre los cuales se rea- liza un sellado o soldadura termoplástica generando un

15 nervio o junta interior cerrada por el propio recubri- miento impermeable haciendo uniformemente impermeable y estando todo el recinto interior del recipiente, sin filtraciones, tanto desde dentro afuera como a la inversa.

2.- "MEDIO DE SOLDADURA DEL COMPLEJO INTERIOR O EXTERIOR DE DOS O MAS COMPONENTES EN LOS ENVASES ES- TANCOS DE COMPUESTO DE CARTON".

20

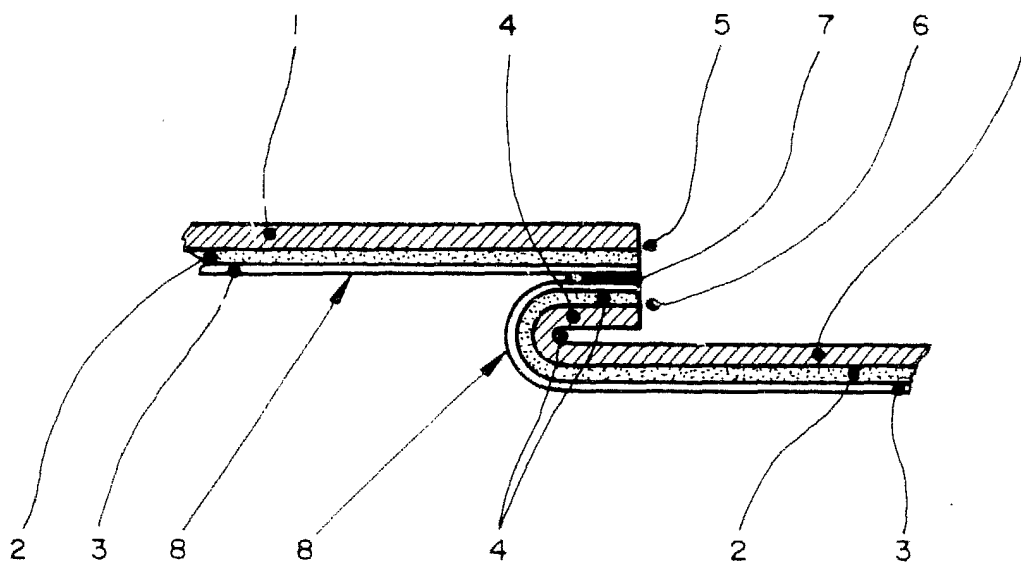
Todo conforme queda descrito en la presente memo- ria que consta de cuatro hojas mecanografiadas por una sola cara, foliadas y dibujos que se acompañan.

Madrid, 22 NOV. 1979

METALGRAFICA MALAGUENA, S.A.

p.a.
MANUEL DE RAFAEL
P. *[Signature]*

22.11.1979



MADRID 22 Nov 1979

Sevilla

Escala variable