



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	10 Y
	21	252221	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		- 9 JUL. 1980	

MODELO DE UTILIDAD

16 NOV. 1980

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		



47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B G 5 D 85/82

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"EMBALAJE LAMINAR PARA ENVASES DE BEBIDAS"



71 SOLICITANTE (S)
D <sup>a</sup> M <sup>a</sup> Teresa de BARANDIARAN Irizar

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
LASARTE (Álava) - sin más señas

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. Alfonso Durán Olivella

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un embalaje laminar para envases de bebidas, botellas o botes, que presenta sensibles ventajas sobre lo actualmente conocido, por sus características constructivas y funcionales.

5. El presente Modelo de Utilidad está destinado especialmente a recibir un número de envases, que puede ser variable, oscilando especialmente entre tres, cuatro y seis, en una o dos alineaciones, destinándose especialmente, pero no exclusivamente, a botellas o botes de pequeñas o medianas dimensiones del tipo llamado "no recuperable".

10. El embalaje objeto del presente Modelo de Utilidad es de características laminares al quedar constituido por una lámina cortada mediante troquelado a base de cartón fino, plástico u otro material adecuado, en el cual, en la fase de corte por troquelado, se determinan las zonas destinadas al centraje de las botellas o botes en el embalaje y las zonas de cosido del embalaje para constituir un conjunto envolvente de las botellas contenidas.

15. Esencialmente el embalaje objeto del presente Modelo de Utilidad está realizado a base de una pieza laminar única en la que se distingue un panel o zona central rectangular y otras zonas laterales básicamente simétricas, que están destinadas a determinar los laterales del envase que se prolongan en sendas alas extremas que

forman la parte baja del embalaje al fijarse uno de los extremos libres de la pieza laminar en el otro para formar un conjunto único. La fijación de ambos extremos se realiza mediante la introducción de unas aletas realiza-

5. das en uno de dichos extremos en aberturas rectilíneas del otro. Una vez montado el embalaje forma el mismo un conjunto sensiblemente prismático abierto por ambos extremos, conteniendo en su interior una o dos alineaciones de botellas o botes, con un número total de tres, cuatro o seis, las cuales quedan centradas por zonas parciales del fondo de las mismas y por parte de sus góndoles superiores, que en algunos casos están perforados para la introducción de éstos.

10. Para su mejor comprensión se adjuntan a título de ejemplo los dibujos explicativos del presente Modelo de Utilidad.

Las figuras 1, 8 y 9 representan sendas vistas en planta de embalajes, según el presente Modelo de Utilidad, completamente desarrollados.

20. Las figuras 2 y 10 muestran vistas en perspectiva del envase una vez montado, en posición de contener las botellas o botes.

25. La figura 3 representa los dos bordes extremos de la pieza laminar constitutiva del envase antes de su acoplamiento por interposición de las aletas de un extremo en las aberturas del otro.

Las figuras 4 y 5 representan sendas disposiciones de acoplamiento de las aletas en las ranuras corres-

pondientes.

Las figuras 6 y 7 son sendas secciones longitudinal y transversal de las uniones de cosido de los extremos del envase.

5. Tal como se representa en las figuras, el presente Modelo de Utilidad se caracteriza por estar constituido por una pieza laminar única conseguida por trb-  
quelado, en la cual se distingue un panel central -1- que después del plegado del envase constituye la pieza superior del mismo, tal como se aprecia en la figura 2; prolongándose lateralmente en sendas superficies -2- y -3- destinadas a constituir las caras laterales del envase y que poseen sendas líneas de vencimiento intermedias -4- y -5- destinadas a constituir convexidades rígidas hacia afuera en dichas paredes laterales. Además, el panel -3- presenta una alineación de perforaciones -6- destinada a constituir una línea de vencimiento para la apertura del embalaje.

20. Las superficies o paneles -2- y -3- se prolongan respectivamente en sendas alas extremas -7- y -8- destinadas a constituir el fondo del envase y que quedan parcialmente solapadas, tal como se muestra en las figuras 2 y 10, uniéndose entre sí mediante un sistema de interposición de aletas de una de las piezas en aberturas de la otra.

25. El sistema de unión de las alas extremas del envase -7- y -8- se detalla en las figuras 3 a 7, apreciándose que una de dichas alas posee una serie de aletas -9-

de forma variable pero que se caracteriza por poseer una zona extrema o de interposición más ensanchada que la base o arranque -10- de la propia aleta. Dichas aletas están destinadas a quedar introducidas en aberturas de bordes rectos correspondientes -11- y -12-, existiendo asimismo una abertura o corte transversal -13-. El acoplamiento se realiza tal como se aprecia en las figuras 4, 5, 6 y 7, de manera que la aleta -9- queda introducida en el interior de las aberturas -11- y -12-, solapándose los extremos de la parte ensanchada de las aletas -9- sobre la superficie del ala -7- en la que se abren las aberturas mencionadas integradas por los cortes -11-, -12- y -13-. Con esta disposición, cada una de las aletas queda bien frenada y sujeta en el interior de la correspondiente abertura del otro extremo o ala extrema del embalaje.

Tal como se aprecia en las figuras, el panel -1- posee en sus bordes laterales de unión con las superficies -2- y -3-, sendas alineaciones de aberturas -14- y -15- destinadas al centrado de los golletes superiores de las botellas o botes y las superficies -2- y -3-, poseen sendas alineaciones de aberturas -16- y -17-, que poseen forma arqueada y que están destinadas al centrado de una parte de la base inferior de las botellas o botes. Asimismo, el panel -1- y -8- posee centralmente unas aberturas tales como -18- y -19- destinadas al asido directo del embalaje o a permitir la colocación de un asa postiza.

El elemento laminar constitutivo del embalaje

presenta igualmente sendas alineaciones de orificios -20- y -21- en las alas extremas -7- y -8-, destinadas a los dispositivos mecánicos de la máquina de embalaje para el tensado conjunto después de montadas las botellas en el embalaje.

5.

Se comprende que mediante el embalaje descrito es posible constituir un conjunto de gran simplicidad y economía de fabricación, que permite recibir número considerable de botellas o botes, de manera firme y que permite su transporte desde las fábricas a los puntos de venta, así como su fácil exhibición en la tienda y transporte individual por el comprador.

10.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del embalaje descrito, será variable a los efectos del actual Modelo.

15.

N O T A.

Se reivindica como objeto de este registro por Modelo de Utilidad:

- 1.- Embalaje laminar para envases de bebidas,
5. caracterizado por comprender un cuerpo laminar único en el que se distinguen mediante aristas transversales, diferentes paneles que determinan una zona central superior destinada al centraje de parte de los golletes de las botellas o botes, dos zonas inmediatamente sucesivas a uno y otro lado de dicho panel central superior, que determinan las paredes laterales del embalaje y que se prolongan en sendas alas extremas destinadas a constituir el fondo del embalaje, destinadas a solaparse parcialmente entre sí y a quedar unidas por coincidencia de una serie de aletas de una de ellas dentro de aberturas correspondientes de la otra, dando lugar en conjunto, después del montaje, a un embalaje prismático abierto por ambos extremos susceptible de recibir una o dos alineaciones de botellas o botes centradas por parte del fondo de cada una de ellas y parte de los golletes de las mismas.
- 10.
- 15.
- 20.

- 2.- Embalaje laminar para envases de bebidas, según la reivindicación 1, caracterizado porque el panel central destinado a constituir la pared superior de centraje de los golletes de las botellas o botes, está dotado de sendas alineaciones de aberturas en las aristas de separación de dicho panel central con respecto a las paredes laterales, destinadas a recibir parcialmente los
- 25.

golletes de las botellas o botes y poseyendo asimismo aberturas en su parte central para el asido del embalaje.

5. 3.- Embalaje laminar para envases de bebidas, según la reivindicación 1, caracterizado porque los paneles que determinan las paredes laterales del envase montado están dotadas de sendas líneas de vencimiento transversales para constituir convexidades hacia el exterior de adaptación de las paredes al perfil lateral de las botellas.

10. 4.- Embalaje laminar para envases de bebidas, según la reivindicación 1, caracterizado porque una de las paredes laterales del envase está dotada de una línea de debilitación transversal destinada a la apertura del embalaje.

15. 5.- Embalaje laminar para envases de bebidas, según la reivindicación 1, caracterizado porque una de las alas extremas del cuerpo laminar constitutivo del embalaje está dotada de una alineación de aletas cada una de las cuales posee una cabeza ensanchada con respecto a la base de arranque de la misma, correspondiendo en posición dichas aletas a una alineación de aberturas de la otra ala extrema del cuerpo laminar constitutivo del embalaje, siendo susceptible de introducirse cada una de dichas aletas en una de las aberturas del ala opuesta para su frenado y sujeción.

20. 6.- Embalaje laminar para envases de bebidas, según la reivindicación 1, caracterizado porque en las

zonas inferiores de las paredes laterales del envase quedan dispuestas sendas alineaciones de aberturas arqueadas susceptibles de recibir una parte de la base de las botellas que contiene el embalaje.

5. Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad del Modelo de Utilidad, definido en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

7.- "EMBALAJE LAMINAR PARA ENVASES DE BEBIDAS".

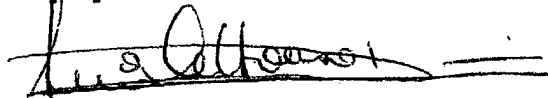
10. Consta la presente memoria de nueve hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a la misma.

Barcelona, - 9 JUL. 1980

P.A. de D<sup>a</sup> M<sup>a</sup> Teresa de BARANDIARAN Irizar

**ALFONSO DURÁN**

P. P.



Fdo. Luis A Durán Moya

JR/em.

FIG.1

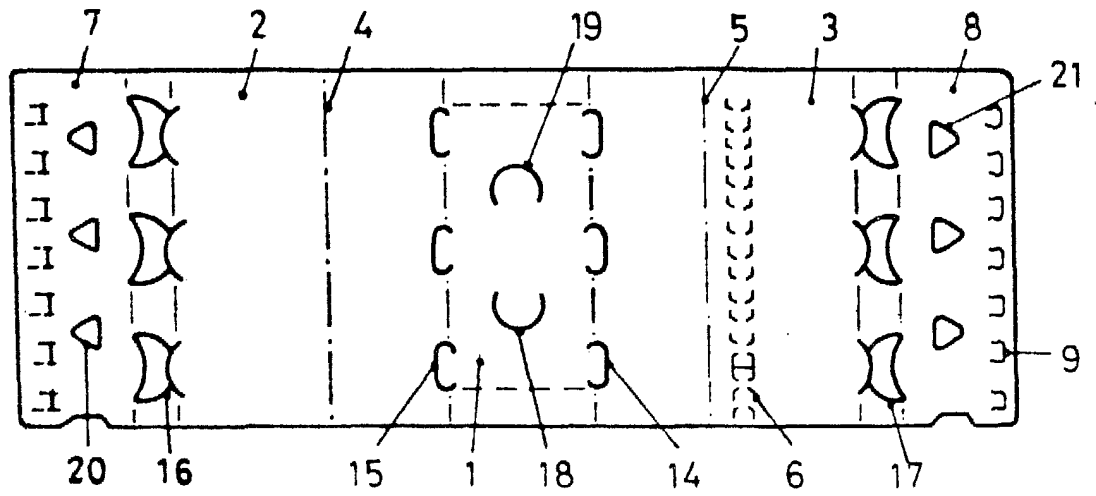


FIG.3

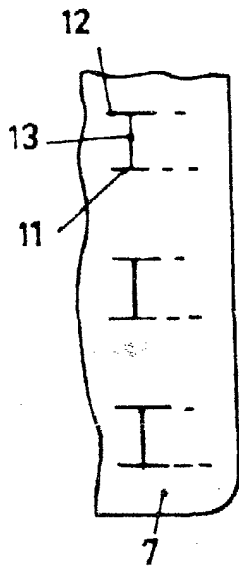


FIG.4

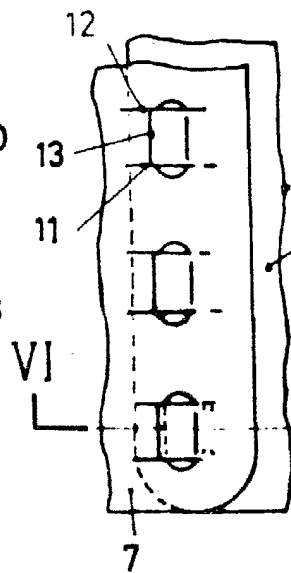


FIG.5

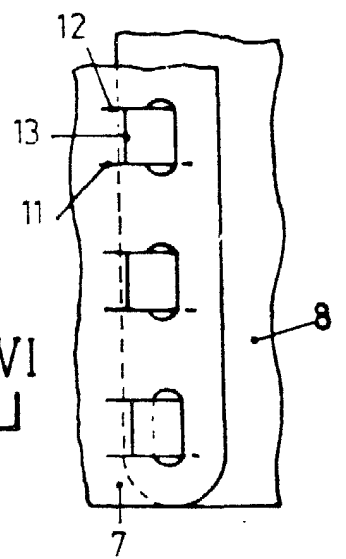
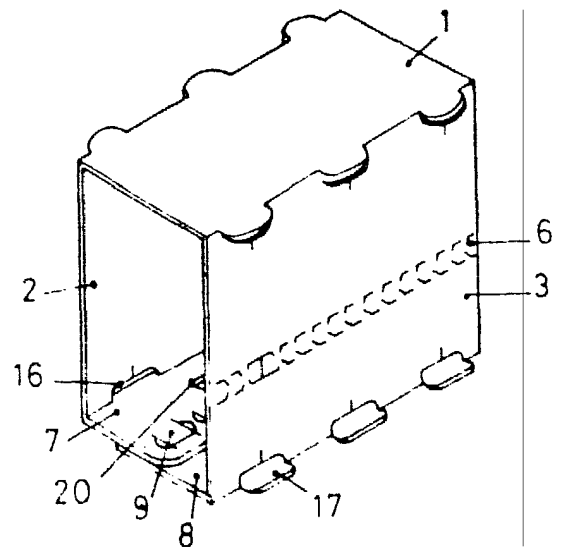
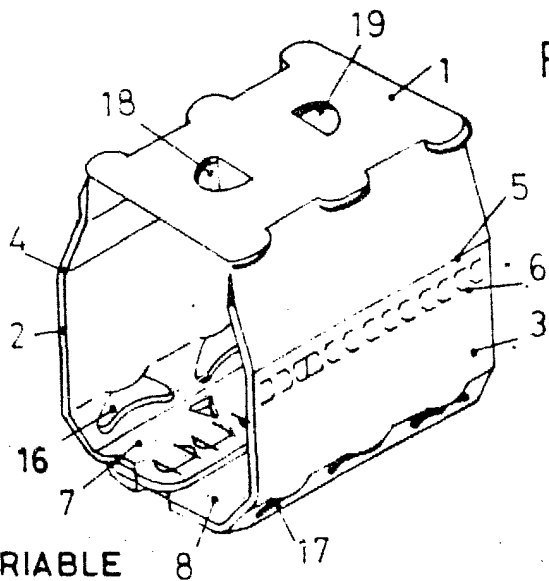


FIG.2



ESCALA VARIABLE

FIG.8

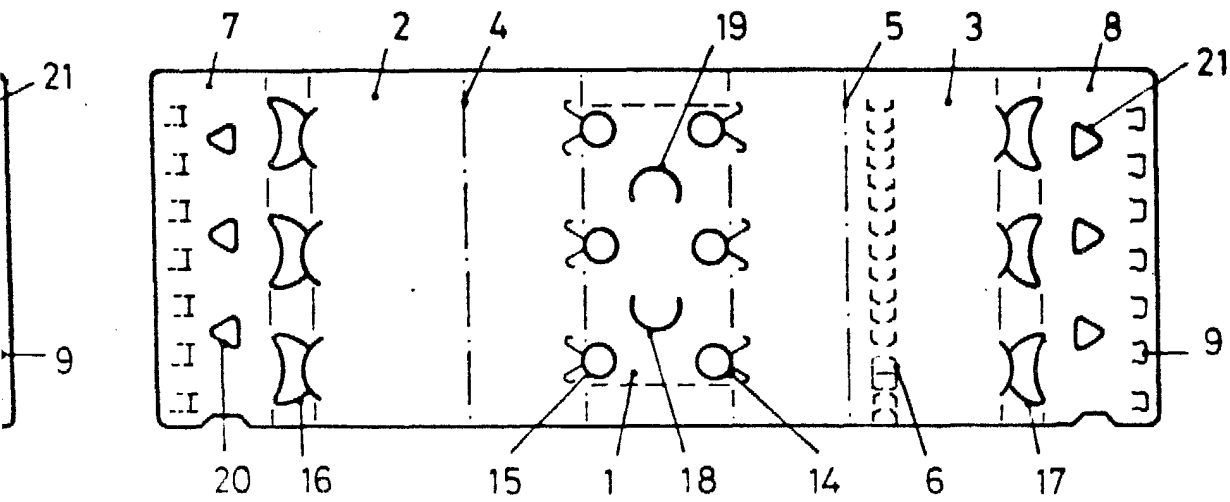


FIG.9

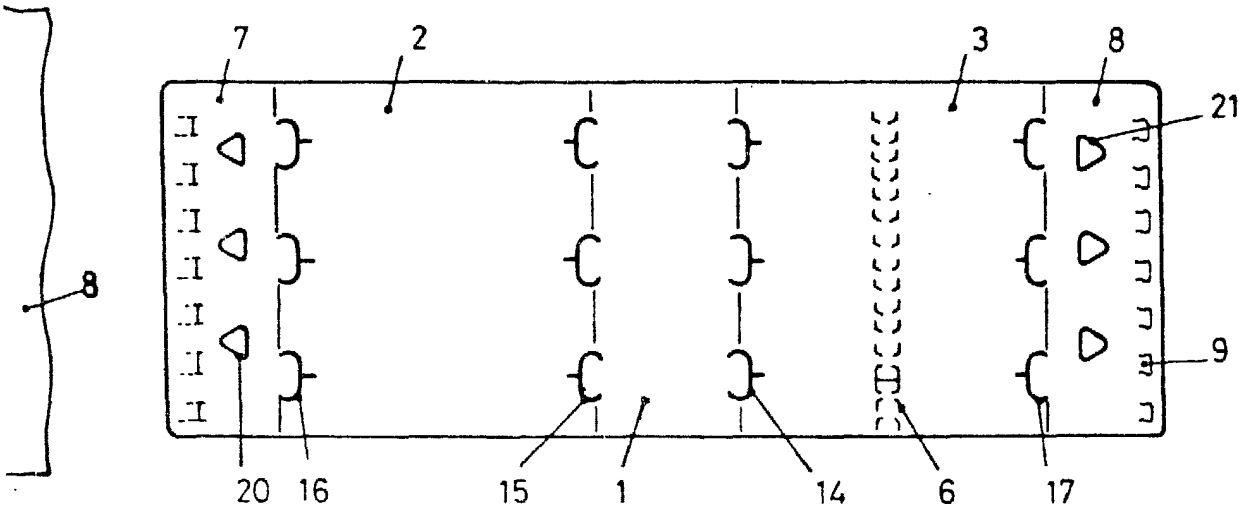


FIG.6

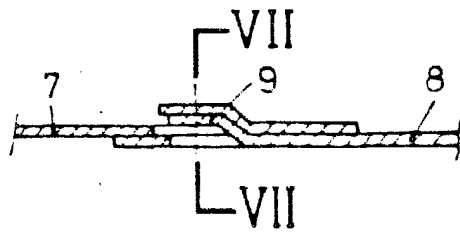


FIG.7

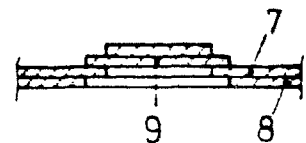
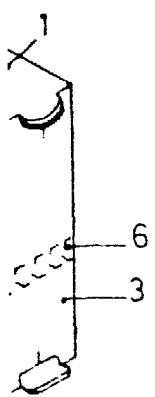


FIG.10



BARCELONA, - 9 JUL. 1980

P.A.

ALFONSO DURÁN

P./P.

*Alfonso Durán*

Fdo.: Luis A. Durán Moya