



ESPAÑA

(19) ES (21) (22)	(11) NUMERO 255.500	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 21.2.1.980	

MODELO DE UTILIDAD

16001.1984

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO 7906123	(32) FECHA 21.2.1.979	(33) PAIS GRAN BRETAÑA
--	---------------------------------	----------------------------------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL <i>B65D 17/00</i>
--------------------------	---

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN "ENVASE CONTENEDOR DE LIQUIDOS"

(71) SOLICITANTE (S) HAYLE SOFT DRINK CO., LTD.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Guildford Road, Industrial Estate, Hayle, Cornwall ENGLAND
--

(72) INVENTOR (ES) CHARLES PETER CARTWRIGHT KENDALL JEFFREY PAUL D'AGUIAR
--

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE JUAN DE RAFAEL MINGUELL
--

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial, exclusiva en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con la vigente Legislación que, como el enunciado indica, se trata de "ENVASE CONTENEDOR DE LIQUIDOS".

El presente invento se refiere a contenedores de líquido. En particular pero no exclusivamente el invento incluye la fabricación de contenedores de bebidas llenas.

De acuerdo con el presente invento, se provee un contenedor lleno de líquido de material termoplástico que comprende una cavidad de vasija llena con un tubo que se extiende en la vasija y tiene una sección de anillo rompible separada en la vasija y está sellado de tal manera que el sello forme una porción de salida excepto la sección de anillo rompible que puede ser presionada para que una fuerza pueda ser forzada para romper dicha sección.

El invento también provee un método de fabricación de un contenedor lleno de líquido que comprende un molde por inyección en material termoplástico para dar una cavidad de vasija con un tubo que se extiende de la vasija y tiene una sección de anillo rompible espaciada en la vasija llenando la vasija con un líquido a través del tubo y sellando el tubo excepto la sección del anillo rompible para que el sello forme una porción de salida que puede ser presionada para que una fuerza pueda ser ejercida a fin de romper dicha sección.

Para obtener líquido en un contenedor del inven-

.../...

te, el tubo se toma por detrás de la sección de anillo rompible y una acción de torcer ó romper es aplicada para romper el tubo en la sección rompible. Así al final del tubo queda libre y entonces el sello puede quitarse del contenedor. Después el resto del tubo puede usarse como conducto para dispensar el líquido ó si se desea usarse como una paja.

El contenedor se fabrica preferiblemente de material termoplástico transparente ó translúcido, coloreado ó sin colorear. El material podría ser también opaco. El polietileno translúcido da buenos resultados y es económico para usar.

La vasija puede adoptar varias formas; cuando el líquido es una bebida suave pensada para vender a los niños, el contenedor puede tener como "novedad"... el formar la vasija como una figura. La figura puede ser cónica ó tener alguna otra expresión, como por ejemplo, una representación de un personaje de caricatura... u otra figura familiar a los niños. Si la vasija tiene la forma de figura, es conveniente que el tubo se extiende por la cabeza de la figura.

Para conseguir un diseño para la vasija, es necesario normalmente considerar el proceso de fabricación que en la práctica va a ser usado. La continua producción de alta velocidad es deseable y normalmente requerirá la transferencia de conductores de los contenedores no llenados ni sellados en una estación de llenar y transferirlos posteriormente a una estación de llenado.

Mientras sea posible diseñar un contenedor con forma que no esté llenado ni sellado (por ejemplo, te-

niendo una vasija gruesa con una base grande), preferi-
mos emplear una vasija que tenga una base que pueda ser
recibida en el fondo de una montadura de contenedor. Di-
cha montadura puede tomar la forma de un anillo que per-
mite que el centro de gravedad de el contenedor sea más
bajo. Cada contenedor es mantenido en su montadura y
así para a las estaciones de llenar y sellar y puede ser
extraído después.

En el presente invento, la sección de anillo rom-
pible está formada durante el moldeo por inyección. Esta
sección puede tomar la forma de un galleta de redu-
cida pared de grosor en el tubo y siendo conveniente
que sea un tercio de la longitud del tubo de la vasija.

Otras maneras de debilitar localmente el tubo pug-
den ser usadas para ejecutar el deseado rompimiento. Los
presentes contenedores pueden ser fabricados por
otros medios que no forman la sección de anillo rompi-
ble durante el moldeo por inyección.

Los contenedores pueden ser llenados a un cier-
to nivel ó con un volumen predeterminado de líquido. La
primera alternativa es más simple y más barata en la
práctica. Los tubos son preferiblemente sellados por
calentamiento de sus finales y pasados a través de un
par de rodillos. Dicho modo de sellar da una porción de
tubo allanado que puede ser presionado para la consi-
guiente ruptura del tubo en la sección rompible.

Para comprender mejor la naturaleza del inven-
to, en el plano adjunto representamos (a título de e-
jemplo meramente ilustrativo y no limitativo) una for-
ma preferente de realización industrial, a la que nos
referimos en nuestra descripción sobre dicho plano:

.../...

1
5
- la figura 1 es una vista de frente de un contenedor sin sellar, sin llenar para usar en la fabricación de un contenedor lleno de bebida, de acuerdo con la invención,

- la figura 2 es una vista en perspectiva de un soporte de contenedor para usar con el contenedor de la figura 1 cuando es ejecutado el sistema de acuerdo con la invención,

10
- las figuras 3 y 3b, son vistas de frente y lateralmente respectivamente de parte del contenedor de la figura 1 después que ha sido realizada la operación de sellado,

- la figura 4 es una sección vertical a una escala aumentada de parte del contenedor de la figura 1,

15
- la figura 5 ilustra la apertura del contenedor lleno de bebida incorporado al invento.

20
Con referencia a la figura 1, un contenedor sin sellar (10) de polietileno translúcido, comprende una cavidad de vasija (11) que tiene la forma idealizada de una figura y el tubo (12) se extiende desde la cabeza de la figura. Como también se puede ver, en las figuras 3 a 5, especialmente en la figura 4, el tubo (12) tiene una zona de debilidad local comprendiendo un anillo (13) con el grosor de pared reducido.

25
30
Un contenedor como el contenedor (10) es conveniente hacerlo por moldes por inyección con un reborde angular en el molde sirviendo para producir el anillo (13) de la pared de grosor reducida. El contenedor (10) tiene generalmente una base circular y puede ser recibida en un soporte ó montura de contenedor (14) mostrado en la figura 2. En la práctica, los contenedores (10) son moldeados por inyección ó soplado en una proporción alta y

después colocados en monturas (14) para pasar a una estación de llenado. En la estación de llenado, el tubo (12) es usado como un tubo de llenar y el contenedor es llenado con líquido en esta proporción alrededor de 200 ml. de una medida suave.

Desde la estación de llenado, el contenedor aún no sellado, es transferido en un transportador a una estación de sellado donde la parte del tubo excepto la sección de anillo rompible es sellado mediante calor. En este ejemplo, la parte que es sellada es el extremo libre del tubo y, el sello es efectuado por el paso del extremo libre a través de un dispositivo de calentamiento y posteriormente a través del par de rodillos. Después del sellado del extremo libre tiene una apariencia aplanada y forma una porción de asido como se muestran en las figuras 3a y 3b.

Para formar un eficiente sellado por calor a una velocidad alta, es necesario calentar el extremo libre del tubo correctamente para que la superficie exterior esté enteramente ablandada. Entonces, el extremo del tubo ablandado es pasado entre los rodillos que aprietan los dos lados del tubo juntos y forma un sello. Los rodillos no están calentados y pueden estar fríos aún de modo que enfrien la superficie exterior del sello que entonces se solidifica para adquirir la forma una vez que el sello deja los rodillos. Puede tomar una longitud mayor para el interior.

Para abrir el contenedor lleno, el tubo puede ser asido por la porción aplanada y retorcer para aplastar el tubo en el anillo (13). Esta acción de torcer está ilustrada en la figura 5 y por este medio la

.../...

porción de ácido pueda ser separada del resto del tubo. Después el contenido de la vasija puede ser bebido usando todavía la longitud del tubo adjunto como paja. Como la vasija es de polistileno se reduce el volumen cuando el líquido es extraído, en consecuencia el contenedor también podría apretarse para ayudar a dispensar la bebida.

De lo anteriormente expuesto, se observa que el presente invento puede proveer un contenedor de líquido lleno que tiene un sello de rasgar ó romper y es económico en su fabricación. El sello de rasgar no es difícil de usar y verdaderamente no presenta problemas a un niño para beber los contenidos de dicho contenedor de bebida. Además en el contenedor su propio tubo de descarga puede ser usado como paja (cuando el líquido es una bebida) ó generalmente puede usarse como tubo para dirigir la distribución del líquido del contenedor. Aparte de ofrecer dicha función de descarga, el tubo también facilita el llenado de los contenedores anteriores al sellado.

Describe la naturaleza del presente invento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y disposición, sin salirse del cuadro del invento, en cuanto tales alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

El solicitante, hace constar que el invento corresponde a una solicitud de Patente de Invención presentada en Gran Bretaña con el nº 7906123, accediéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor.

.../...

NOTA

El modelo de utilidad que se solicita por -
veinte años para España, de acuerdo con la vigente -
Legislación sobre Propiedad Industrial, deberá recaer
sobre "ENVASE CONTENEDOR DE LIQUIDOS", en todo de -
acuerdo con las siguientes

REIVINDICACIONES

1ª.- "ENVASE CONTENEDOR DE LIQUIDOS", caracte-
rizado por el hecho de comprender una vasija de enva-
se, preferentemente de material sintético transparente,
te o traslúcido, la cual está provista de un tubo ex-
tendido o prolongado fuera de la vasija, cuyo tubo
tiene una sección de anillo rompible separado de la
vasija amén de un sello que constituye una porción de
agarre, para que mediante su asido pueda ser aplicada
una fuerza que permite romper dicho tubo por la sec-
ción de rotura.

2ª.- "ENVASE CONTENEDOR DE LIQUIDOS", en todo
de acuerdo con la primera reivindicación, caracteriza-
do porque, según una realización preferente, está pro-
visto que la vasija, afectando una figura o parte de
una figura que es llenada con una bebida, esté dotada
de un fondo apto para ser acoplado en una montura, -
preferiblemente enular, a fin de permitir el despla-
zamiento del envase a las diferentes estaciones de lle-
nado y sellado.

3ª.- "ENVASE CONTENEDOR DE LIQUIDOS", en todo
de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracte-
rizado porque la sección de rotura toma la forma de
un galleta de reducido grosor de pared.

4ª.- "ENVASE CONTENEDOR DE LIQUIDOS", en todo

.../...

de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque el tubo es sellado mediante calentamiento y pasado después a través de un juego de rodillos.

5º.- "ENVASE CONTENEDOR DE LIQUIDOS".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de nueve hojas, mecanografiadas por una sola cara, acompañadas de sus correspondientes dibujos.

Madrid,

El Agente Oficial.-

JUAN DE RAFAEL

P. P.

Juan de Rafael
Jacinto Oms

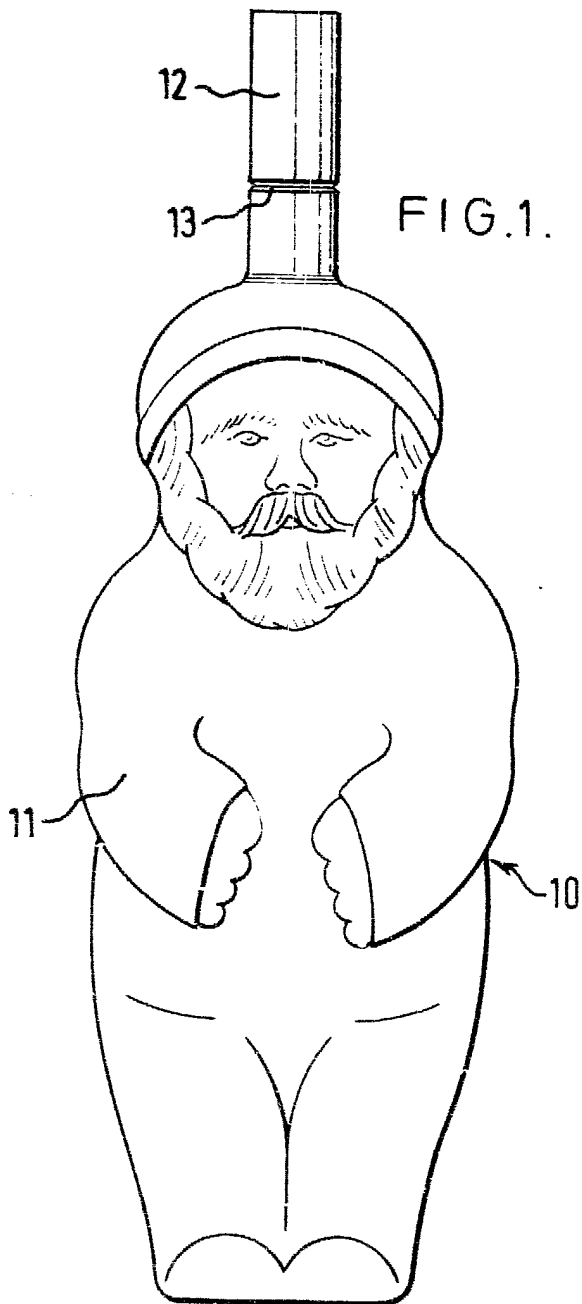


FIG. 1.

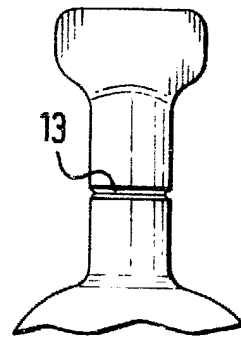


FIG. 3A.

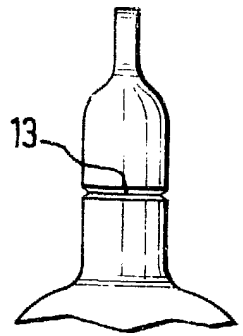


FIG. 3B.

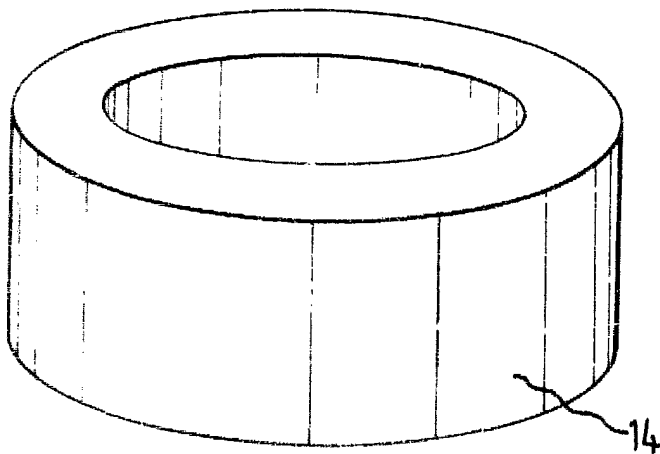


FIG. 2.

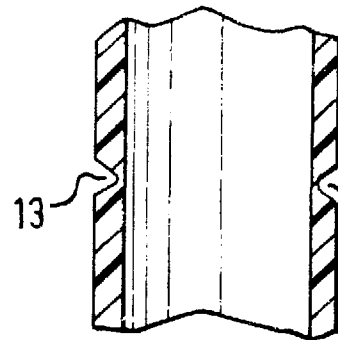
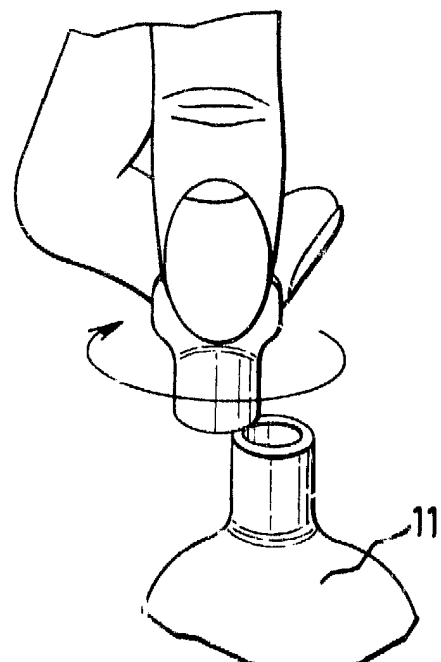
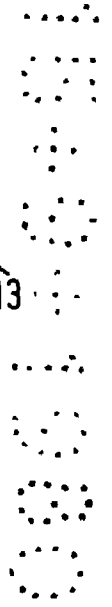


FIG. 4.



Escala Variable
 M A D R I D
 EL AGENTE OFICIAL
 JUAN DE RAFAEL
 P. P.

[Handwritten signature]