



ESPAÑA

18	ES	11	NUMERO	19	Y
		31	257087		
		32	FECHA DE PRESENTACION		
			24 MAR 1981		

MODELO DE UTILIDAD

30	PRIORIDADES	32	FECHA	33	PAIS
	31 NUMERO				
	80 08 814		29 de Marzo 1.980		Alemana

47	FECHA DE PUBLICIDAD	01	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			B65D 85/72

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
<u>"LATA DE ENVASE ESTERILIZABLE DE CHAPA PERFECCIONADA".-</u>	

71	SOLICITANTE (S)
SCHMALBACH-LUBECA GmbH.	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
BRAUNSCHWEIG (REP.FED.DE ALEMANIA), Schmalbachstrasse, 1	

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)
SCHMALBACH-LUBECA GmbH.	

74	REPRESENTANTE
M.V.DE LA TORRE.-	

MEMORIA DESCRIPTIVA

La innovación se refiere a una lata de envase esterilizable, hecha de chapa, preferentemente de unos contornos en forma no redonda, compuesta por una parte inferior que es, con preferencia, de la embutición profunda y que por el lado de la 5 abertura está cerrada mediante una unión por pliegue con una tapa y la que, en el lado del fondo, posee un bordón de estabilidad que sigue a la forma de los contornos, así como una superficie que es esencialmente plana y que está rodeada por este bordón de estabilidad, aparte de tener una contracción hacia dentro.-

Las latas de esta clase ya son conocidas como tales, y las mismas encuentran en gran medida su aplicación en el envasado de productos alimenticios. De este modo, por ejemplo, - 15 las latas planas de este tipo, con contornos alargados y redondeados y con una zona desgarrable provistas de un asa de agarrar sobre la tapa se emplean en gran escala también en forma de realización apilable para conservas de pescado y análogo.-

La experiencia ha demostrado que la forma de realización del fondo de la parte inferior, tal como la misma se ha descrito anteriormente en su caso, completada por unas nervaduras dispuestas transversalmente en la superficie plana del fondo contribuye convenientemente a la estabilidad general del recipiente. En especial esta forma de realización tiene por - 25 efecto una suficiente resistencia a deformaciones, como consecuencia de variaciones en la presión durante la esterilización de estos recipientes.-

De los recipientes realizados de este modo han resultado los siguientes inconvenientes:

Para el proceso de la esterilización del producto envasado, se coloca corrientemente una pluralidad de las mismas -
5 latas en forma de pila, la una sobre la otra en jaulas de alambre las que, por regla general, son colocada a su vez en la caldera de un autoclave.-

Ahora se ha puesto de manifiesto que, en caso de las -
pilas formadas por las latas superpuestas éstas últimas se encuentran tan estrechamente en contacto entre si, por ejemplo, de
10 que el reborde de pliegue, que une la tapa con la parte inferior está unido prácticamente en arrastre de forma con el borde exterior de la parte inferior de la lata puesta encima de modo que -
existe solamente una penetración óptima de calor insuficiente -
del medio de esterilización. El agua de calentamiento solamente
15 puede entrar con dificultad en el hueco existente entre las latas superpuestas y también salir con la misma dificultad del mismo. La misma dificultad se paltea con el agua refrigerante durante la fase de enfriamiento después del proceso de esterilización. Consecuencia de ello es que se puede dar el riesgo de una
20 esterilización insuficiente ó bien que al menos son relativamente prolongadas las fases de cocción y de enfriamiento .-

La presente innovación tiene por objeto eliminar estos inconvenientes.- Por medio de la innovación se pretende crear, por lo tanto, un envase de la clase mencionada al principio, el
25 cual está realizado de una forma tal que, al tratarse de una pluralidad de latas del mismo tipo, superpuestas en forma de pilas, la que es introducida en el autoclave a efectos de la esteriliza

ción , sea garantizada una mejor fluctuación del agua de calentamiento del autoclave por las pilas de latas y facilitada con con ello una penetración uniforme del calor por entre las latas llenas desde todos los lados. De una manera similar se piensa en este caso también en la correspondiente fase de enfriamiento.

De acuerdo con la presente innovación, este objeto se consigue por el hecho de que el bordón de estabilidad está parcialmente contraído en por lo menos dos puntos, preferentemente opuestos, siendo el grado de contracción de tal magnitud que , al ser apiladas las latas de un mismo tipo, queda constituida una rendija abierta entre cada vez dos latas superpuestas. Gracias a ello se consigue que cada lata individual de las pilas de latas sea rodeada sin ninguna dificultad por el agua caliente del autoclave y que sobre todo la cara superior e inferior de las latas entren en contacto especialmente intenso con el medio de calentamiento por el constante flujo del mismo. Debido al hecho de que están previstas por lo menos dos rendijas - abiertas formadas en puntos opuestos, se obtiene un paso especialmente constante de este medio de calentamiento por las pilas de latas, y con ello se asegura una penetración uniforme del calor por entre latas llenas desde todos los lados. Se garantiza la necesaria temperatura principal de las latas, siendo reducido el riesgo de una esterilización insuficiente, y facilitada con ello la posibilidad de una cocción más corta y, por lo tanto, - más conservante.-

No obstante, las ventajas anteriormente explicadas de un flujo se refieren en relación con las características de la

presente innovación no solamente a la fase de calentamiento; -
mas bien existen, por lo menos, ventajas análogas incluso duran
te la fase de enfriamiento, es decir, en el flujo por el auto-
clave del agua refrigerante.-

5 De acuerdo con otra característica de la presente in-
novación, la contracción se extiende de una forma conveniente -
hasta dentro del plano de la superficie plana del fondo.-

Otra característica de la presente innovación, la --
cual se refiere preferentemente a la fabricación, consiste en
10 el hecho de que la contracción se extiende en forma curvada co-
mo, por ejemplo, en forma de arco de círculo.-

Las experiencias sobre todo las que se han hecho en
relación con la posición de la lata dentro del autoclave duran
te el proceso de la esterilización han demostrado que en al ca
15 so de las latas de envase según la presente innovación con con-
tornos de forma alargada y rectangular, contracción del bordón
de estabilidad está dispuesta en la respectiva cara estredña de
la lata. Concretamente es así que las latas de esta clase están
dispuestas, dentro de la caldera del autoclave, en sentido trans
20 versal al eje longitudinal de la misma.-

A continuación se explica la presente innovación con
mas detalles por medio de un ejemplo de realización que ha sido
indicado en el plano adjunto, en el que:

- 25 - la figura 1 muestra una lata según la innovación, en su vista
frontal;
- la figura 2 indica la zona del lado frontal de la lata en vis-
ta de fondo; mientras que

- la figura 3 muestra varias latas conforme a la presente innovación, las que están superpuestas para formar una pila tal como ésta se introduce, por ejemplo, en los autoclaves.-

5 Tal como lo indica la figura 1, la referencia 1 representa la parte inferior de una sola pieza y de embutición profunda de una lata de envase esterilizable hecha de chapa como, por ejemplo, de chapa de aluminio, lata ésta cuya pared 2, que con preferencia es de forma cilíndrica, está cerrada por medio de una unión por pliegue 3 por una tapa 4 cuya cara superior -
10 puede tener, tal como esto ya es conocido, una zona de desgarre (no ilustrada) dotada de un dispositivo manipulador correspondiente ya conocido.-

15 En el presente ejemplo de realización, la pared lateral 2 según la figura 1 tiene, por el lado frontal, dos acanaladuras verticales de refuerzo 5. También es posible prever en la pared 6 de la cara longitudinal. (Véase la figura 6) una pluralidad de estas acanaladuras de refuerzo.-

20 Por el lado del fondo, la parte inferior 1 o la pared lateral 2, respectivamente, de la parte inferior remata en el bordón de estabilidad 7 que sigue a la forma de los contornos del recipiente, bordón de estabilidad este que en el presente ejemplo de realización circunda a través de una pared oblicua 8 una superficie de fondo 9 que es esencialmente plana y la que tiene contracciones hacia el interior, tal como esto se observa claramente en la figura 1. Para la estabilización de la superficie plana de fondo 9, la misma puede ir provista de unos nervios transversales 10.-
25

Tal como esto se desprende claramente, sobre todo de la figura 1, el bordón de estabilidad 7 está parcialmente contraído en el punto 11. La referida contracción 11 ha de estar prevista en por lo menos dos puntos con preferencia dos puntos opuestos. En el presente ejemplo de realización, que tiene por objeto una lata con contorno de forma rectangular alargada, con esquinas redondeadas y de reducida altura, la contracción 11 está dispuesta en las respectivas caras estrechas 12.-

El grado de la contracción 11 es de tal magnitud que, apilándose latas de un mismo tipo, queda constituida una rendija abierta 11a entre cada vez dos latas superpuestas.-

La figura 3 muestra esta rendija 11a formada por contracción 11 de una manera especialmente clara en una pila de latas.-

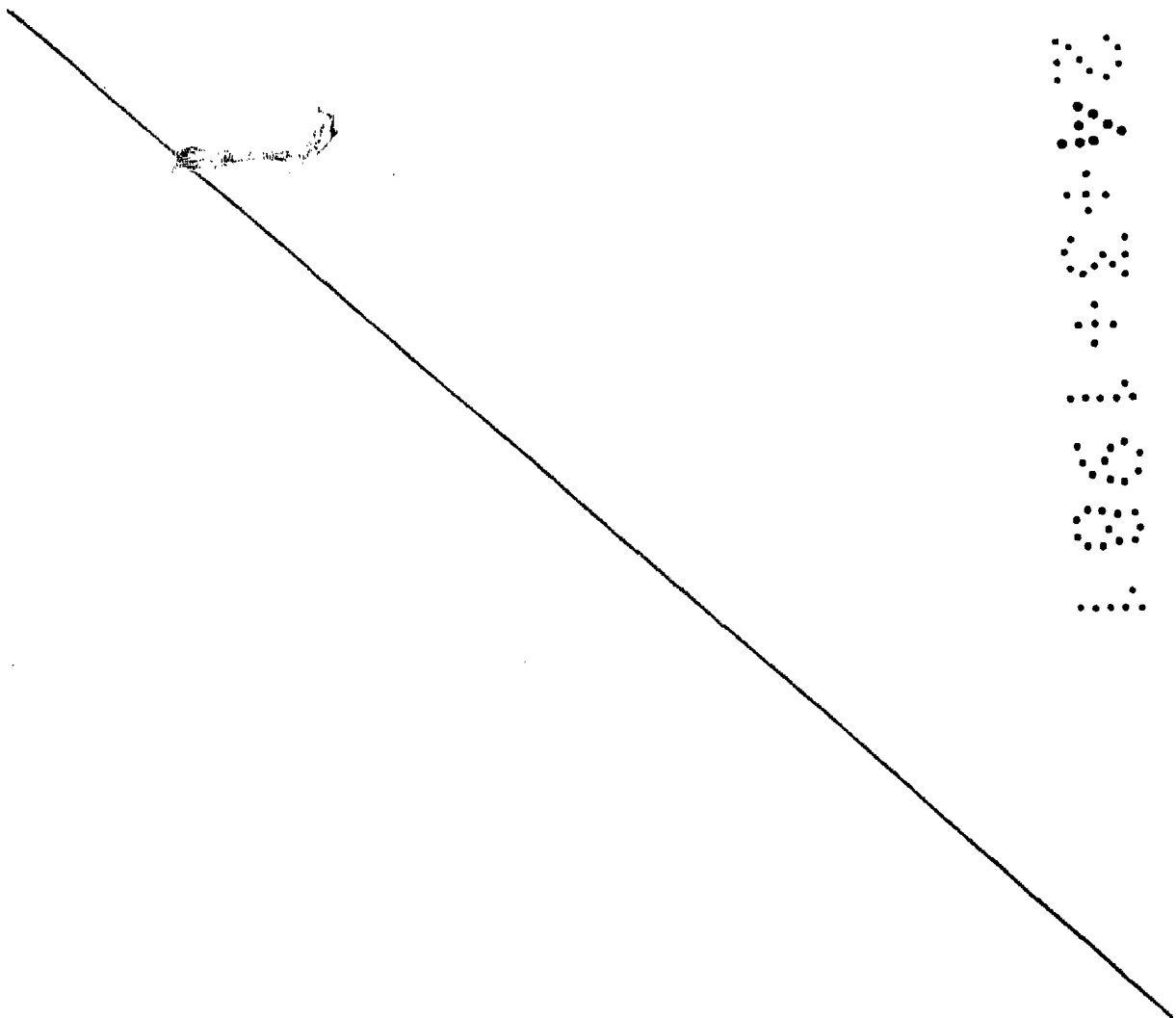
Como conveniente se ha acreditado que la contracción 11 se extiende hasta dentro del plano de la superficie del fondo 9 y que la misma tenga generalmente una configuración en forma de arco como, por ejemplo, en forma de arco de círculo.-...

Tal como ya mencionado anteriormente, a efectos de la esterilización de su contenido en producto envasado, las latas de envase son introducidas, por regla general, en los autoclaves superpuestas en pilas las que van dispuestas en jaulas para autoclave. En el caso del presente ejemplo de realización, la figura 3 muestra una parte de tal pila, siendo de importancia secundaria si las latas pueden ser apiladas entre si o bien colocadas sólo no concéntricamente la una sobre la otra.-

En relación con la figura 3 del plano, se observa en el apilado de las latas que, debido a la contracción 11, se - -

se constituye una rendija abierta lla entre cada vez dos latas superpuestas. Durante el proceso de la esterilización, esta - rendija lla favorece muy considerablemente la penetración del agua calentada del autoclave en el interior de la zona entre -
5 tapa y fondo de los recipientes superpuestos. Con ello se consigue una mejor penetración del calor entre las pilas y una - más rápida obtención de la temperatura principal necesaria.-

Debido al hecho de que en los lados opuestos de las - pilas existen iguales rendijas queda asegurada gracias a la po
10 sibilidad de paso que con ello está relacionada un flujo unifor me del agua del autoclave por las pilas de latas.-



REIVINDICACIONES

1ª.- Lata de envase esterilizable de chapa perfeccionada; prefe-
rentemente con contorno en forma no redonda y compuesta por una
parte inferior que, con preferencia, es de embutición profunda
y que por el lado de la abertura está cerrada por medio de una
unión por pliegue por una tapa y que por el lado del fondo tie-
ne un bordón de estabilidad, que sigue a la forma del contorno
y una superficie de fondo, en especial plana cercada por el bor-
dón de estabilidad y contraída hacia dentro, caracterizada por
que el bordón de estabilidad está contraído parcialmente en por
lo menos dos puntos con preferencia opuestos siendo el grado -
de la contracción de una medida tal que al ser apiladas latas
de un mismo tipo, queda constituida una rendija abierta entre
cada vez dos latas superpuestas.-

2ª.- Lata; conforme a la reivindicación 1, caracterizada porque
la contracción se extiende hasta el plano de la superficie de
fondo.-

3ª.- Lata; conforme a la reivindicación 1 y/ó 2, caracterizada
porque la contracción se extiende de forma curvada como, por
ejemplo, en forma de arco de círculo.-

4ª.- Lata; conforme a la 1ª o bien a varias de las reivindicaciones
1 hasta 3, anteriormente indicadas con un contorno rec-
tangular alargado, caracterizada porque la contracción del bor-
dón de estabilidad está dispuesta en la respectiva cara estre-
cha de la lata.-

5ª.- "LATA DE ENVASE ESTERILIZABLE DE CHAPA PERFECCIONADA".-

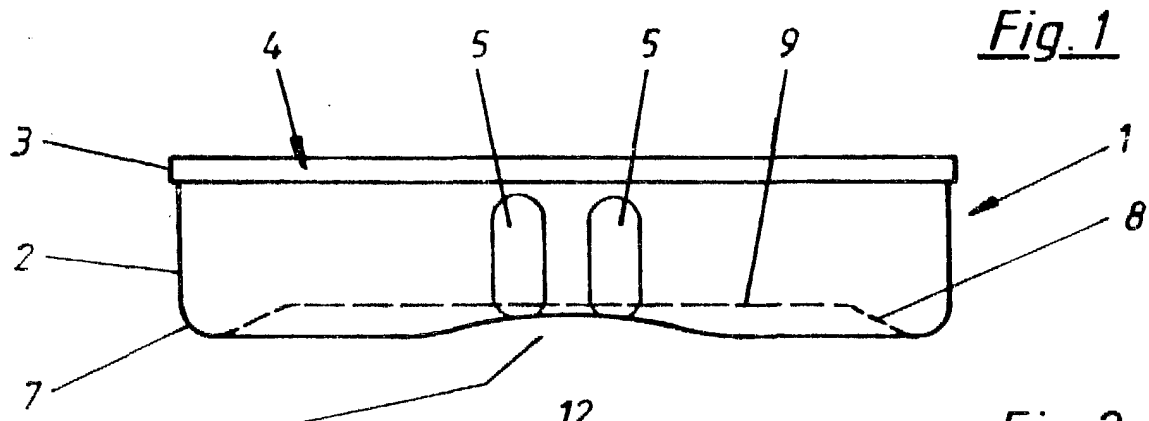


Fig. 1

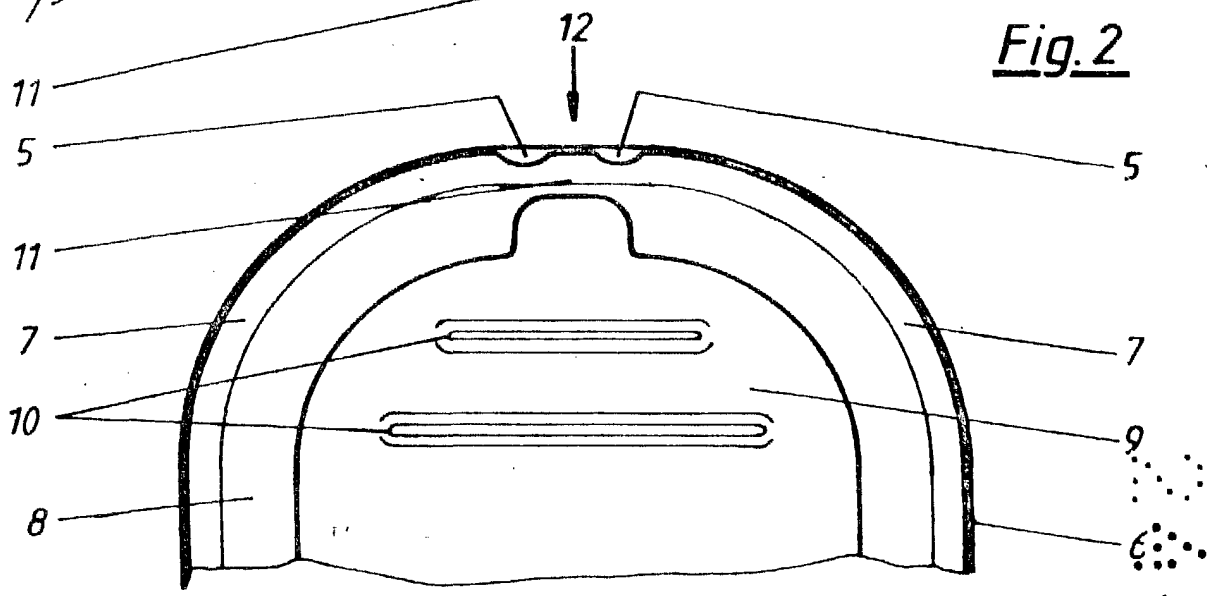


Fig. 2

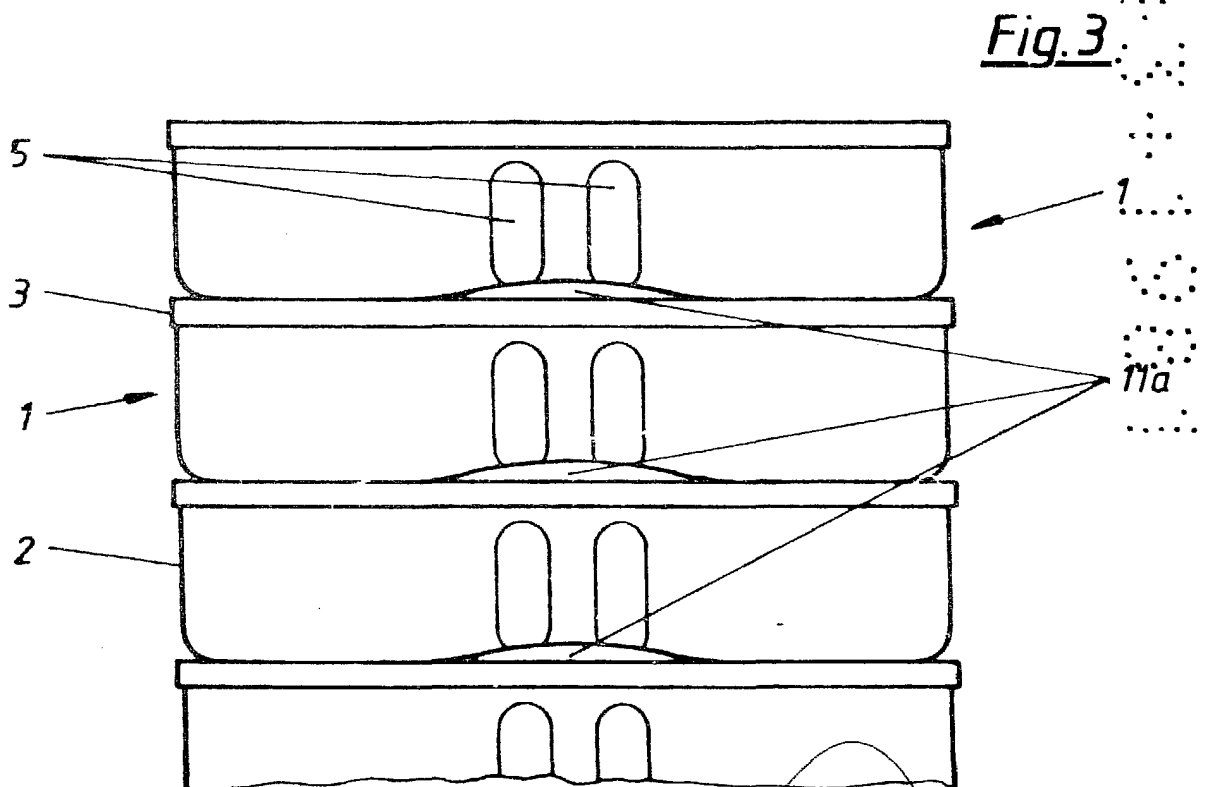


Fig. 3

ESCALA VARIABLE
Madrid, 24 MAR 1981
M. V. DE LA TORRE
F. P.

Fmillo Garcia-Arteaga