



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

258292

NUMERO

FECHA DE PRESENTACION  
13 MAYO 1981

1 DIC. 1981

30 PRIORIDADES:

31 NUMERO

32 FECHA

33 PAIS

47 FECHA DE PUBLICIDAD

61 EXAMINACION INTERNACIONAL  
B65D 5/4015/42, B32 B29/00

64 TITULO DE LA INVENCIÓN

"ESTRUCTURA PARA LOS MEDIOS DE SOLDADURA DEL COMPLEJO INTERIOR O EXTERIOR EN LOS ENVASES ESTANCOS COMPUESTOS DE CARTON".

71 SOLICITANTE (S)

METALGRAFICA MALAGUENA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

MALAGA, Camino Torre del Rio nº 6

73 INVENTOR (ES)

75 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

DON MANUEL DE RAFAEL GARCIA

MEMORIA DESCRIPTIVA

El modelo se refiere a una forma de estructura para los envases estancos compuestos de carton que garanticen el empleo de medios de sellado o soldadura del complejo interior o exterior, de dos o más componentes, en dichos envases de cartón de desarrollo helicoidal con soldadura de sus cantos adyacentes en contacto.

Una forma de estructura que viene ventajosamente a garantizar el uso de dichos medios de soldadura reforzando simultáneamente el compuesto, generalmente interior de los envases y que aporta, al mismo tiempo, medios para asegurar un mejor ensamblado y soldado exterior del cuerpo de cartón de los envases.

El invento viene a mejorar las características del modelo de utilidad nº 246.981 de la misma solicitante en el que se describía la formación de un complejo, preferentemente interior, de un envase compuesto de cartón en el que se lograba un borde de confluencia de amplia sección de soldadura y formando un cierre estanco de alta seguridad.

En dicho modelo la formación del compuesto para dar consistencia al mismo se acompaña de tres componentes cuya densidad y resistencia se le otorgaba proporcionando unos grosores que iban, naturalmente, en detrimento del costo del envase y de un aumento con-

siderable de sección del mismo.

Este propio aumento de grosor implicaba, lógicamente, un abultamiento, ya por dentro, ya por fuera, desproporcionado estética y prácticamente.

5 El modelo viene a reducir considerablemente ésta consecuencia sin detrimento de la resistencia y calidad de la soldadura y del envase y lográndose, al mismo tiempo, un ahorro considerable del material a emplear en dicho compuesto interior. ....

10 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 acompaña, en la que de manera un tanto esquemática y tan solo por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos del modelo. ....

15 En los dibujos: ....

La figura 1, es una vista seccionada de un compuesto interior con la estructura según el invento, muy aumentada.

20 La figura 2, es una vista análoga a la anterior en la que el cuerpo de estructura tiene medios de ensamblado en sus bordes.

25 En relación con las representaciones gráficas aludidas podemos comprobar que el complejo del compuesto de envase representado viene integrado por una lá-

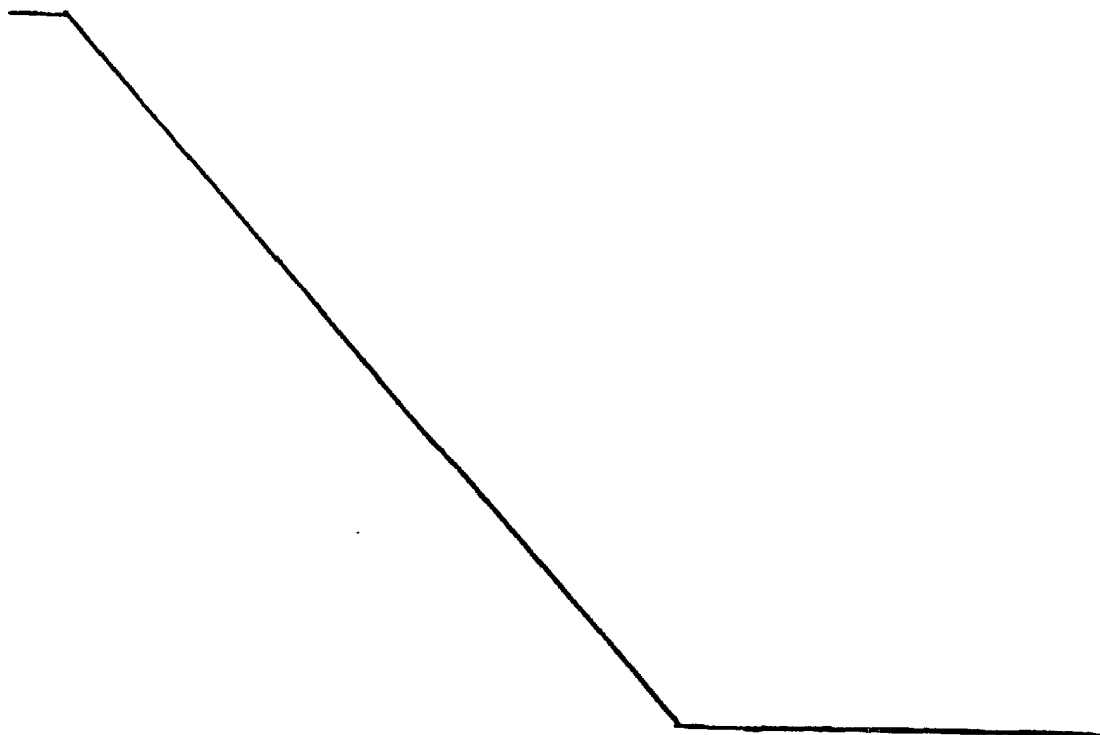
mina exterior de papel craft o similar -1-, una lámina intermedia metálica (aluminio) -2- y otra interior de revestimiento plástico (polietileno) -3- sustancialmente reducidas de grosor y por uno de sus bordes, concretamente el borde interior consta de un plegado -4- de todo el cuerpo del compuesto -1-, -2- y -3- hacia afuera, de modo que la superficie plástica -3- queda encarada en un sector -5- y -6- relativo al ancho del sector plegado -4-; cuyo sector se suelda por medios termoplásticos -7- formando una superficie o recinto interior -8- impermeable, hidrófugo o estanco.

Consecuentemente la reducción sustancial de grosor en el compuesto -1-, -2- y -3-, viene asegurado y reforzado por fuera de modo que una lámina o mejor la primera capa de la envolvente o cuerpo de cartón -9- del envase se une formando cuerpo con la lámina -1- de papel craft, dándole consistencia al compuesto que podrá, sin detrimento de su calidad, aplicarse después al cuerpo de cartón que se desee o en su caso, a la restante capa o capas de cartón necesarios para terminar de integrar el cuerpo del envase.

Podemos comprobar en la figura 1, que la capa de cartón -9- adosada y unida a la lámina de papel craft -1-, puede presentar sus bordes marginales ci-

zallados normalmente de forma verticalmente -11- o  
bién, preferentemente, como se representa en la fi-  
gura 2, provisto de cortes en chaflán o bisel incli-  
nado -10- de tipo entrante o, -12- de tipo inverso  
5 hacia afuera o, mejor complementariamente en ambas  
formas lo que permite ensamblarse ajustando los bor-  
des -10- y -12- y celebrando una unión sin relieves,  
con una amplia línea de unión o soldadura. ....

Una vez descrita convenientemente la naturaleza  
10 del modelo se hace constar a los efectos oportunos  
que él mismo no queda limitado a los detalles ejecu-  
tos de esta exposición sino que por el contrario en  
él se introducirán las modificaciones que se consi-  
deren oportunas, siempre que no se alteren las carac-  
15 terísticas esenciales del mismo que se reivindican  
a continuación. ....



REIVINDICACIONES

1.- Estructura para los medios de soldadura del complejo interior o exterior en los envases estancos compuestos de cartón, del tipo constituido por un compuesto integrado por una lámina externa de papel craf, una plancha intermedia metálica de aluminio y un revestimiento laminar interior de plástico (polietileno o similar) provisto de un plegado o línea de sellado según el borde interno de la banda de compuesto interior para conformar un cuerpo de envase estanco que se caracteriza porque las láminas que integran el compuesto están sustancialmente reducidas de grosor y a la exterior, de papel craf, va adosada y unida a una capa o primera capa de la banda de cartón del cuerpo de cartón exterior del envase.

2.- Estructura para los medios de soldadura del complejo interior o exterior en los envases estancos compuestos de cartón, según la anterior reivindicación, la capa de cartón adosada o unida a la lámina de papel craf, se caracteriza porque los bordes que definen la línea de unión de dicha capa van cizallados o cortados verticalmente.

3.- Estructura para los medios de soldadura del complejo interior o exterior en los envases estancos compuestos de cartón, según la reivindicación anterior, los bordes que definen la línea de unión de dicha capa

se caracterizan porque van cizallados o cortados en  
chafilán o bisel entrante, o hacia afuera, respecti-  
vamente, para unirse recíprocamente por ensamblado  
y celebrar una unión o sellado uniforme sin relieves.

5           4.- "ESTRUCTURA PARA LOS MEDIOS DE SOLDADURA DEL  
COMPLEJO INTERIOR O EXTERIOR EN LOS ENVASES ESTANCOS  
COMPUESTOS DE CARTON".

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

Madrid,

13 MAYO 1981

METALGRAFICA MALAGUENA, S.A.

p.a.

MANUEL DE RAFAEL

P. P.

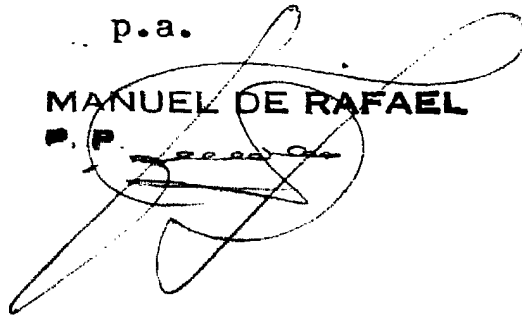
A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name 'MANUEL DE RAFAEL' and the initials 'P. P.'. The signature consists of several overlapping loops and lines, characteristic of a cursive or semi-cursive style.

Fig.-1

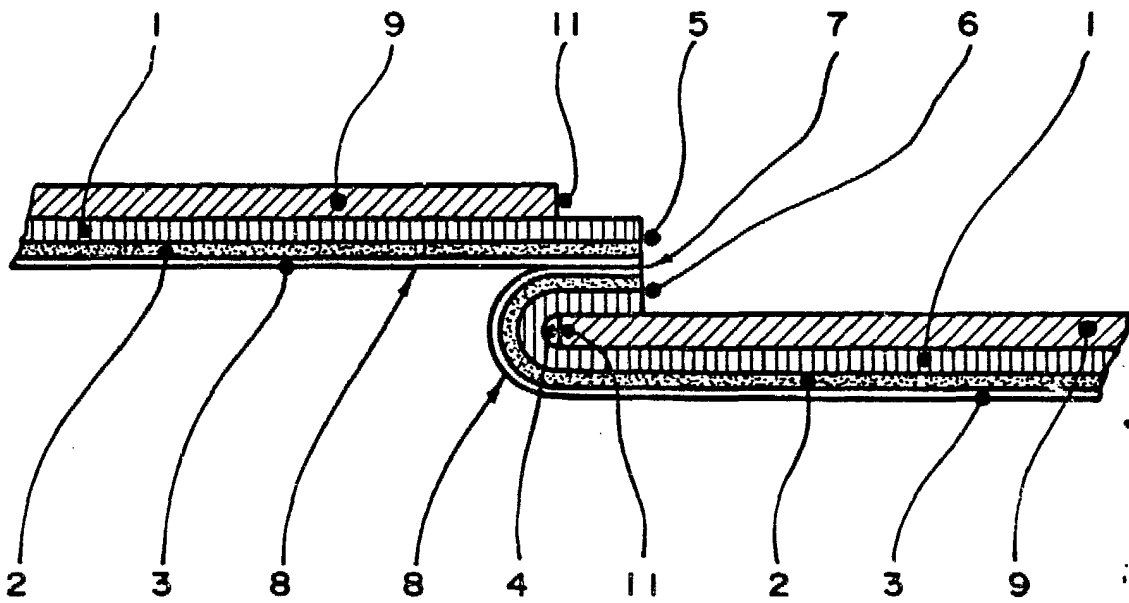
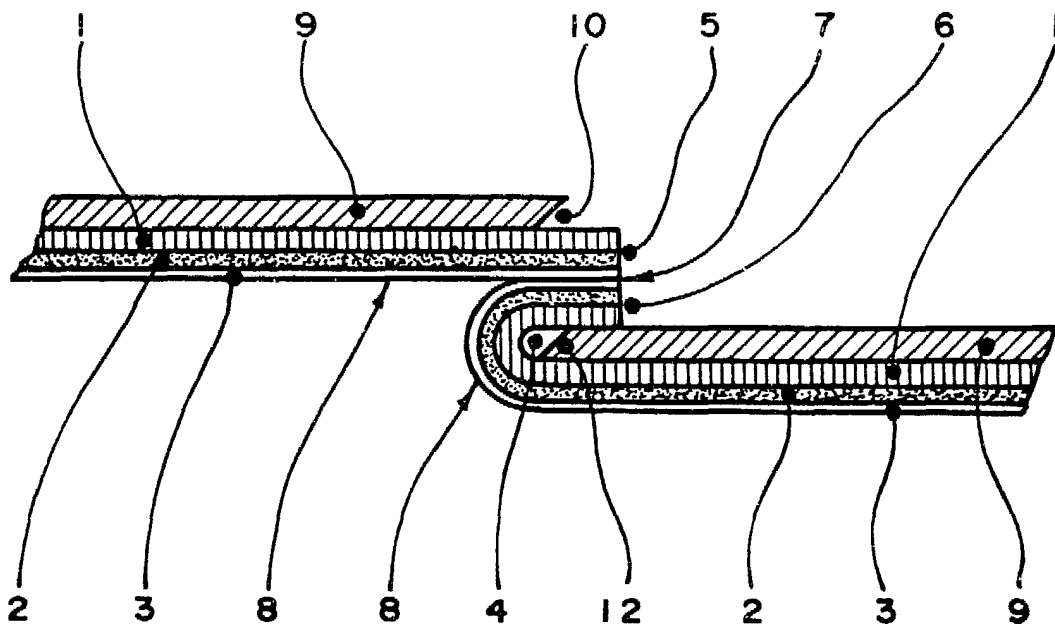


Fig.-2



Escala variable

MADRID 13 MAYO 1981  
MANUEL DE RAFAEL  
P. P. *[Signature]*