



ESPAÑA

⑩ ES ⑪ 260684 ⑩ Y
 ⑫
 ⑬ FECHA DE PRESENTACION
 18 OCT 1981

MODELO DE UTILIDAD 1 ABR. 1982

③① PRIORIDADES:
 ③② NUMERO ③③ FECHA ③④ PAIS

④⑦ FECHA DE PUBLICIDAD ④⑧ CLASIFICACION INTERNACIONAL
 B65D 75/40

④④ TITULO DE LA INVENCIÓN
 "ENVASE SIMPLIFICADO"

④① SOLICITANTE (ES)
 ROVEMA IBERICA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
 Pau Claris 147-161 -SABADELL-(BARCELONA)

④② INVENTOR (ES)

④③ TITULAR (ES)

④④ REPRESENTANTE
 Dña. TERESA BORDEHORE SANTIN

MM/aa 8.547

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin la
declaración de un "ENVASE SIMPLIFICADO", cuyo privilegio de explotación industrial y comercial en exclusiva para España, se solicita por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación sobre -
5 Propiedad Industrial.

Con este título se hace referencia a una singular organización de una láminas cobertoras con la que se compone un -
sobre contenedor en el que se puedan expender productos envasados en origen, constituyendo el producto así elaborado en unidad de -
10 venta.

En los últimos tiempos, varias han sido las causas que han motivado una rápida popularización de esta forma de comercializar a ciertos productos como sean granulados, polvorientos o incluso líquidos, su dificultad de transporte, manipulación y quizás la fácil pérdida de sus cualidades por acción directa del aire, de la humedad y otros agentes hacen casi necesario el envasado bajo unas condiciones rigurosas, en ocasiones dictaminadas por Organismos Oficiales.

20 Todas estas condiciones ha fomentado el desarrollo de unas técnicas de envasado y para conseguir este fin entran en juego una serie de mecanismos de envasado, unos materiales envolventes y unas tecnologías propias más o menos complicadas mediante las cuales una máquina se encarga de producir esas unidades de venta partiendo de una bobina de material de cobertura y de una cantidad de producto a envasar, siendo tal máquina la que confecciona

25

na una serie ininterrumpida de unidades contenedoras, introduce en cada una de ellas una cantidad del producto que envasa y por último las individualiza perfectamente cerradas, quedando listas para el comercio.

5 En este expediente se trata a la singular organización de una lámina plana autosoldable para con ella configurar a un envase de esa serie ininterrumpida que se hacía alusión.

10 Tiene la particularidad de que con una única lámina solo dos pliegues longitudinales, tres soldaduras transversales, una continua longitudinal y unos cortes estratégicamente efectuados se consigue un envase de unas grandes prestaciones no solo contenedoras sino que asiendo al envase por sus cortes se facilita una exposición en el comercio expendedor y ofrece una comodidad inesperada en el transporte desde el lugar de adquisición hasta el lugar de uso.

15 Para comprender mejor el objeto de la invención, se representa en los planos anexos una forma preferente de realización industrial, susceptible de modificaciones accesorias que no desvirtuen su fundamento. En dichos planos.

20 La figura 1, representa un aspecto del envase simplificado y su posición relativa respecto de la serie ininterrumpida de fabricación continuada.

25 En la figura 2, se representa la sección marcada en la figura anterior en la que se aprecia el solape efectuado con los confines laterales de la lámina de partida.

1 La figura 3 y 4 representan algunas configuraciones
de unas perforaciones para facilitar la exposición y transporte --
del elemento de venta final.

5 De acuerdo con la invención y según esta resolución
práctica, la lámina (1) proviene de una bobina, es de naturaleza -
termosoldable y con ella se configura los pliegues longitudinales
(2) y (3) hasta que sus confines laterales se solapen (4) en una -
franja común de anchura suficiente como para recibir una unión lon-
gitudinal (5) por termofusión sin que pueda tener fallos por la --
10 presencia excesivamente próxima del borde de uno cualquiera de los
confines laterales de la lámina (1).

15 Transversalmente, en toda su anchura como se expres
sa en la figura 1, se efectúan tres uniones para definir a la en--
voltura en cuestión tales como el (6₁), (7₁) y (8₁) si bien la matriz
portadora de los soldadores efectuaría simultáneamente las soldadu-
ras (7₁), (8₁) y (6₂) para después ser individualizada la bolsa en pro-
ceso (con subíndices 1 y en la que se centra la figura 1) tras un
corte (-9) quedando la soldadura (6₂) como el fondo del siguiente en
vase a tratar.

20 A la vez que se efectúan las soldadura (6₂), (8₁)
y (7₁) el envase recibe la acción de unos punzones que la confieren
uno o más cortes como señalados con (10) ó (12) en las figuras 1,
3 ó 4 que servirán como se ha hecho ya referencia, para facilitar
25 la exposición del producto a la venta y acomodar su transporte ma-
nual hasta su lugar de uso.

1 El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva del derecho de extender la presente demanda a los países extranjeros, si fuera posible, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

5 R E I V I N D I C A C I O N E S

10 1.- Envase simplificado, caracterizado porque está constituido por una lámina de material autosoldable plegada hasta solapar sus bordes longitudinales para recibir una soldadura en toda la amplitud de dicho solape, cerrando el envase tres soldaduras transversales, una como fondo y dos próximas a la embocadura entre las cuales existe alguno o algunos cortes que faciliten su exposición y transporte manual.

15 2.- Envase simplificado, de acuerdo con la primera reivindicación, caracterizado porque su concepción está basada en un proceso continuo en el cual se celebran previamente la soldadura longitudinal del solape y seguidamente tres soldaduras transversales siendo dos de ellas realizadas próximas entre sí, donde se practica el o los cortes de exposición y transporte y la tercera soldadura transversal, efectuada en un lugar más retrasado según el sentido del avance del proceso continuo, quedará dispuesta como fondo del siguiente envase a formar del que se individualizará por un coste completo y transversal.

20 3.- Envase simplificado, de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque los envases presentan
25 cuatro cortes que facilitan su exposición y transporte según arcos

de circunferencia quedando las cuerdas que subtienden a dichos arcos de la región más elevada según la postura de asido.

4.- Envase simplificado, de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque presenta un corte en funciones de asidero cuya forma es la de un segmento paralelo a las soldaduras transversales rematado según dos semicircunferencias quedando el referido segmento más próximo a la soldadura transversal de cierre, y las semicircunferencias situadas en la zona central para definir un asidero.

5.- Envase simplificado, de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado porque las semicircunferencias se rematan con otros arcos dirigidos hacia su región cóncava que evitan desgarramientos de la lámina constitutiva.

6.- "ENVASE SIMPLIFICADO"

Tal como se ha descrito en la presente memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara y acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid F 8 OCT 1981

El Agente Oficial.

Fdo. TERESA BORDEHORE

Fig. 1

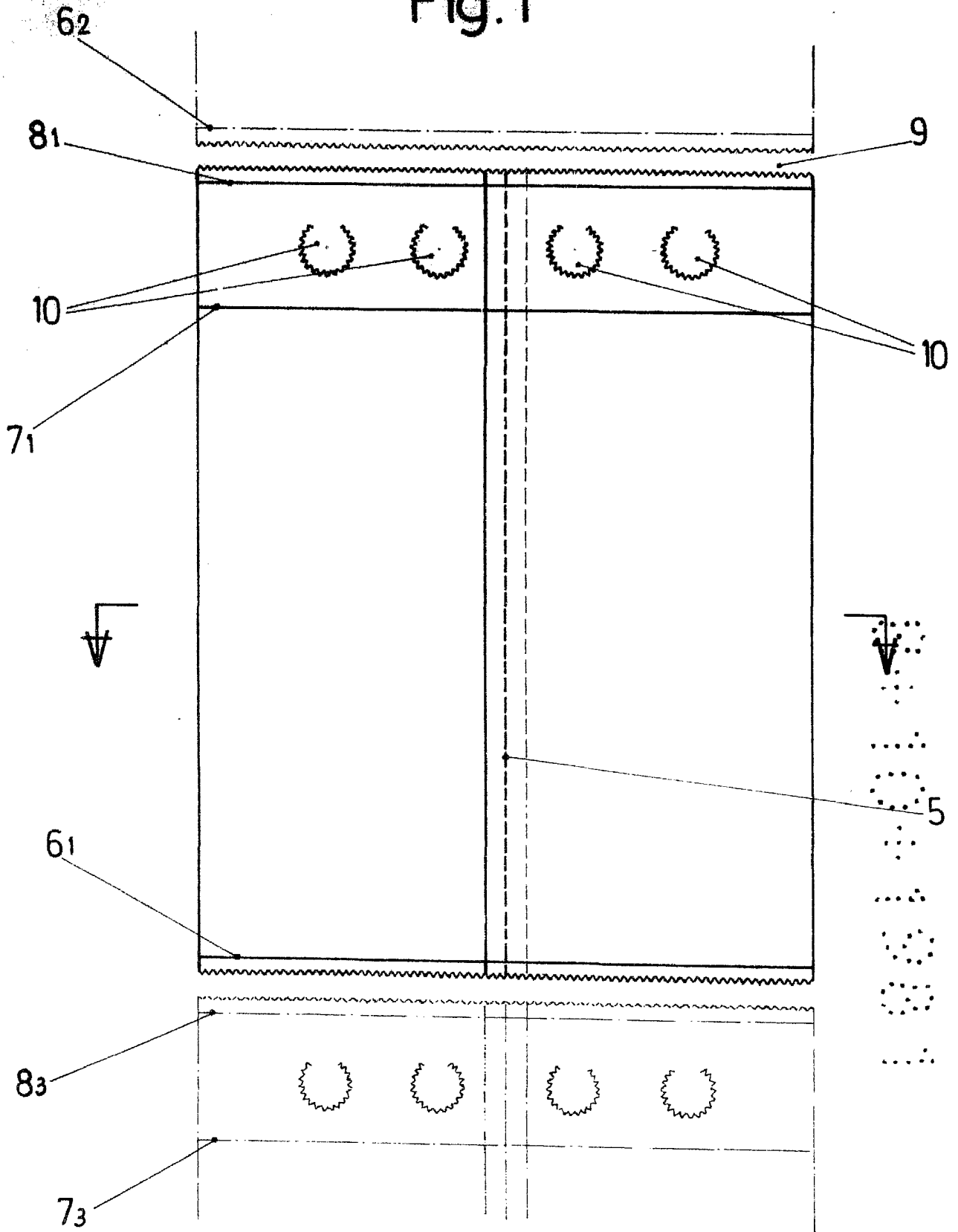


Fig. 2

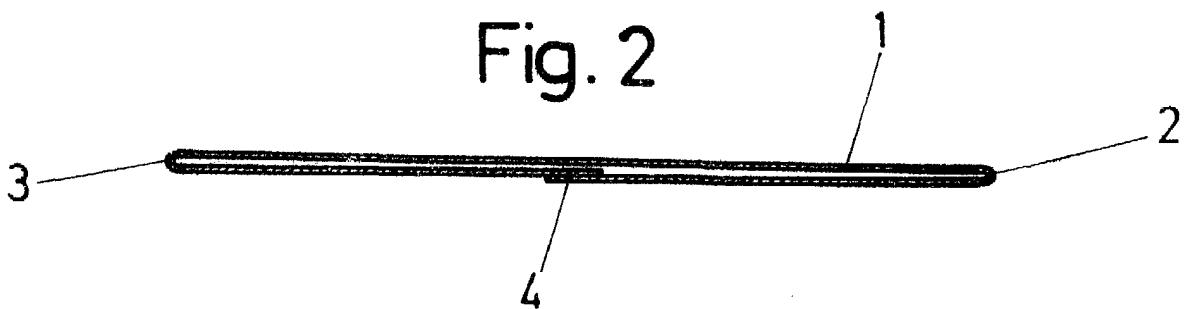


Fig. 3

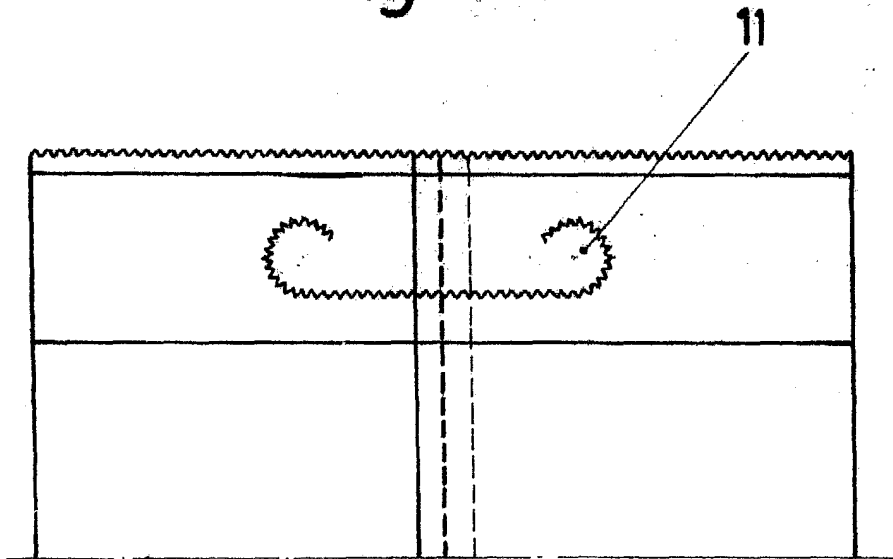
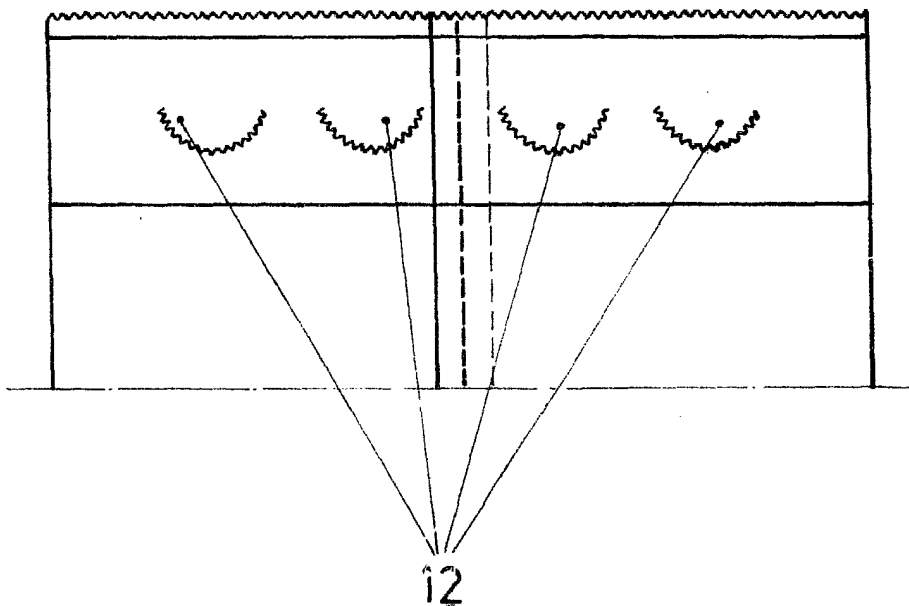


Fig. 4



Escala variable

Madrid - 8 OCT 1979

El Agente Oficial

Teresa Bordehore
Dña. TERESA BORDEHORE