



ESPAÑA

ES

NUMERO
264214

FECHA DE PRESENTACION
15 MAR. 1982

MODELO DE UTILIDAD

16 NOV. 1982

60 PRIORIDADES:

61 NUMERO

62 FECHA

63 PAIS

64 FECHA DE PUBLICIDAD

65 CLASIFICACION INTERNACIONAL
B 6 FD 5726

66 TITULO DE LA INVENCIÓN

DISPOSICION DE AGUA PARA ENVASES.

67 SOLICITANTE (S)

TRANSFORMACIONES METALICAS CARLOS, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Torre de la Gloria, s/n - BADAJOZ

68 INVENTOR (ES)

DON PATRICIO GEA TERUEL, de nacionalidad española.

69 TITULAR (ES)

70 REPRESENTANTE

DON FRANCISCO NAVARRA DEL PUERTO CALVO

MEMORIA DESCRIPTIVA

1 La entidad recurrente es ya propietaria y titular
registral del Modelo de Utilidad número 189.806, conce-
dido con fecha 9 de Septiembre de 1.974, y asimismo re-
lativo a una "disposición de asas para envases".

5 El referido Modelo de Utilidad, ya concedido y en
pleno vigor legal, reivindica esencialmente la disposi-
ción "en la correspondiente zona del envase" de "dos zo-
nas dotadas de relieves paralelos entre sí, de tipo on-
dulado", cuyas zonas quedaban en disposición de coope-
10 rar con "unos relieves en forma de surco", "en orienta-
ción perpendicular" previsto en el asa; todo "de manera
que la mútua solidarización entre el asa y el envase
tiene lugar mediante soldadura por puntos en que éstos
están determinados por los contactos que efectúan entre
15 sí las crestas de los surcos y de las ondulaciones en
yuxtaposición entrecruzada". En definitiva, se trata
pues, de reducir la superficie de contacto entre el asa
y la pared del envase a una sucesión de simples puntos,
que corresponden concretamente al contacto entre cada
20 una de las ondulaciones previstas en ésta última con
la línea ortogonal representada por el surco que pre-
senta aquélla.

La indicada disposición ha sido ya abundantemente

explotada, con un muy notable éxito, cosa por demás perfectamente lógica, dado que permite obtener unas soldaduras sumamente resistentes -incomparablemente mejores que las que se obtienen por los sistemas clásicos- permitiendo, además, alargar en forma muy sensible la vida de los electrodos.

Se trata ahora de aplicar el mismo principio ya reivindicado y protegido por el Modelo de Utilidad a que se ha hecho reiteradamente alusión, a la fijación de otro tipo de asas sobre los mismos bidones o envases metálicos. El presente modelo, en consecuencia, tiene por objeto una disposición que debe, en principio, considerarse ya protegida por el modelo registrado con anterioridad, dado que se limita a constituir una determinada aplicación de la idea inventiva esencial reivindicada y protegida por este modelo, pero que obliga a introducir una determinada -y muy original- modificación de forma en el soporte del asa, lo que justifica la solicitud y obtención, a nombre de la misma entidad titular de dicho modelo, del presente privilegio registral.

Por lo demás, la esencialidad y las principales características y ventajas de la disposición que motiva la presente solicitud de registro, resultarán mas fácilmente comprensibles a la vista de los dibujos adjuntos, en

los que, en forma esquemática y, desde luego, sin caracter limitativo de ninguna clase, se ha representado un ejemplo concreto de realización práctica de la misma.

En estos dibujos:

5 La figura 1 representa, en despiece en perspectiva, un asa y la zona del envase sobre la que debe fijarse la misma.

La figura 2 es una sección longitudinal, realizada según II-II de la figura 3, de los mismos elementos representados en la figura precedente, ya convenientemente solidarizados entre sí mediante la correspondiente operación de soldadura eléctrica.

La figura 3 es una sección transversal realizada según III-III de la figura 2.

15 Y, finalmente, la figura 4 es una sección longitudinal realizada según la línea IV-IV de la figura 3.

Refiriéndonos, pues, a estos dibujos:

La presente disposición , tal y como se reivindicaba ya , a titulo esencial , en el modelo inscrito con anterioridad , se basa en la previsión en la superficie del envase sobre la que deba llevarse a cabo la fijación del asa, de una, dos o eventualmente mas zonas o agrupaciones de ondulaciones rectilíneas y paralelas. En los dibujos en cuestión, la indicada zona del en-

vase se ha señalado con la referencia 1, y las indicadas agrupaciones de ondulaciones, que normalmente se preverán en número de dos, con las referencias 2-2". Según una característica accesoria, pero claramente ventajosa, de la presente disposición, entre estas agrupaciones de ondulaciones paralelas se dispone una zona 3, situada en un plano ligeramente rehundido, que elimina toda posibilidad de contacto entre el soporte del asa y otros puntos de la plancha metálica, distintos de las crestas de las ondulaciones, durante la operación de soldadura eléctrica.

El asa, según es normal, se halla constituida por un segmento de alambre 4, doblado en forma apropiada para poder ser cómodamente asido con la mano, que presenta al menos un tramo rectilíneo, que queda alojado en una canal 5, de sección en U o aproximadamente en U, previsto en el soporte a través del que se lleva a cabo su fijación al correspondiente envase, con respecto al que queda en disposición de girar libremente.

De manera esencial, de acuerdo con la disposición que se trata ahora de proteger, el indicado soporte, en lugar de hallarse constituido, según la disposición clásica, por una placa metálica dotado de la canal en U referida, pasa a adoptar unas dimensiones realmente mínimas, hallándose simplemente constituido por dos rebordes

simétricos 6-6', definidos por doblez hacia el exterior de los bordes libres de la canal en U 5 referida. Estos rebordes podrán presentar una sección en U, V o similar, u otra cualesquiera apropiada, con la única condición de definir una única línea de contacto con las crestas de las ondulaciones 2 anteriormente analizadas. Ello no obstante y a pesar de estas amplias posibilidades de variación, los expresados rebordes adoptarán una sección de forma circular o aproximadamente circular, tal como se ha representado en los dibujos. Esta forma reviste las ventajas de poder ser obtenida con mayor facilidad, dado que requiere simplemente un rulinado hacia el exterior de los bordes de la U, rulinado que puede incluso llevarse a cabo después de encajar el tramo rectilíneo del asa en la canal, contribuyendo a una exacta adaptación de aquél a ésta, y de ofrecer un máximo de resistencia a la deformación ante la presión a que ve sometida por el correspondiente electrodo, al llevar a cabo la operación de soldadura. En cualquier caso, se comprende que en esta operación se establece contacto exclusivamente entre una línea representada por una generatriz de cada uno de los indicados rebordes y las crestas de las ondulaciones 2-2' previstas en la pared 1 del envase. Concretamente, en el ejemplo representado en los dibujos,

en el que cada grupo de ondulaciones comprende únicamente ocho ondulaciones, entre la pared del envase y el soporte del asa se establecen exactamente treinta y dos puntos de contacto, que corresponden a otros tantos solidísimos puntos de soldadura, al llevar a cabo la operación.

Resta ya únicamente hacer constar de una manera general y expresa que, como se comprende y es lógico, y aparte de las que han sido ya concretamente indicadas, en la realización práctica de la disposición de asa para envases que ha quedado descrita, cabrá introducir todas aquellas adiciones y modificaciones de detalle que no afecten a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicita.

REIVINDICACIONES

1 - Disposición de asa para envases, concretamente un asa del tipo que se constituye a partir de un segmento de alambre de sección circular convenientemente doblado, que presenta al menos un tramo rectilíneo, encajado, con posibilidad de girar, en una canal de sección aproximadamente en U invertida conformada por el soporte metálico que se fija a la pared del envase, caracterizada porque este soporte se halla reducido a dos simples rebordes simétricos obtenidos por doblez hacia el exterior de los bordes longitudinales de la canal de sección en U referida, cuyos rebordes, de manera esencial, ofrecen tan sólo una línea de contacto con las crestas de al menos un grupo de ondulaciones rectilíneas y paralelas dispuestas en sentido aproximadamente ortogonal con respecto a aquéllos, que, también de manera esencial, se prevén en la pared del envase sobre la que debe llevarse a cabo la fijación del asa, de manera que la mutua solidarización entre el soporte y el envase tiene lugar mediante soldadura por puntos en la que éstos están determinados por los contactos que efectúan entre sí las líneas de los rebordes y las crestas de las ondulaciones en yuxtaposición enfrentada.

2 - Disposición de asa para envases, caracterizada

porque los rebordes simétricos que presenta el soporte a que se ha hecho referencia en la Reivindicación precedente, se hallan dotados de una sección de forma sensiblemente circular.

5 3 - Disposición de asa para envases, según la Reivindicación primera, caracterizada porque la pared del envase presenta dos grupos de ondulaciones rectilíneas y paralelas, separados por una zona que queda situada en un plano ligeramente rehundido con respecto al de dicha pared.

4 - Disposición de asa para envases.

Consta la presente Memoria Descriptiva de ocho hojas mecanografiadas, numeradas del 1 al 8 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco, y de dibujos anexos.

Barcelona, 15 MAR. 1982
P.A.

Fco. Javier del Rio Calvo
p.p.



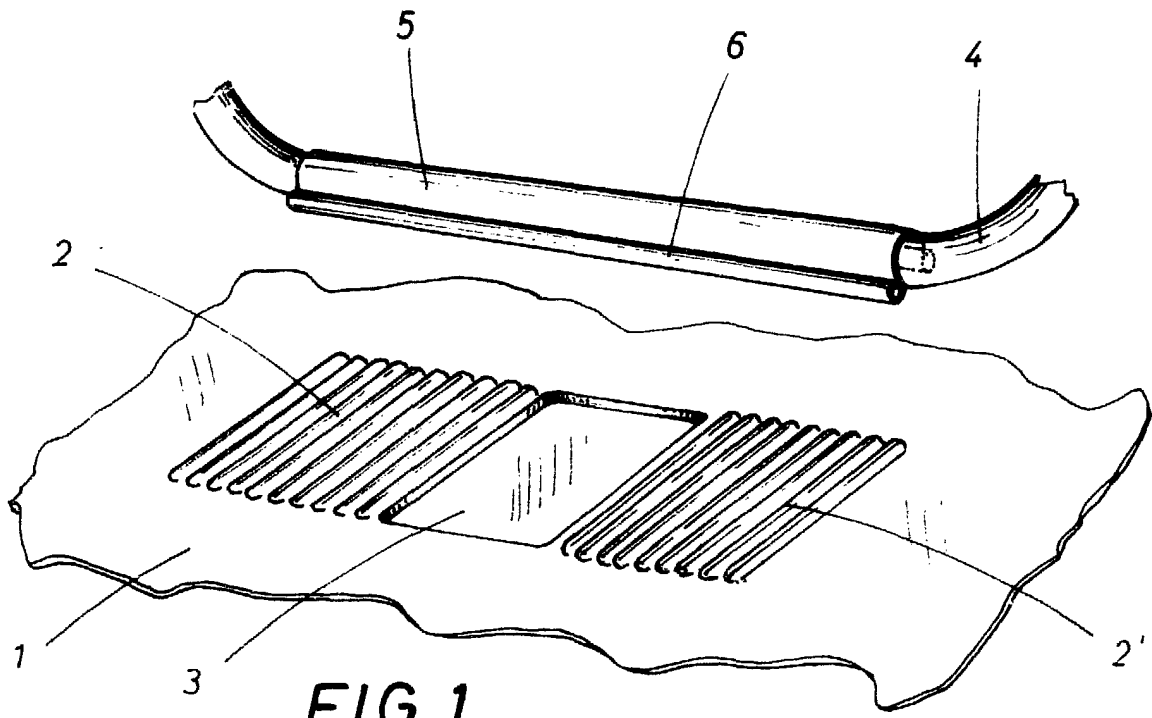


FIG. 1

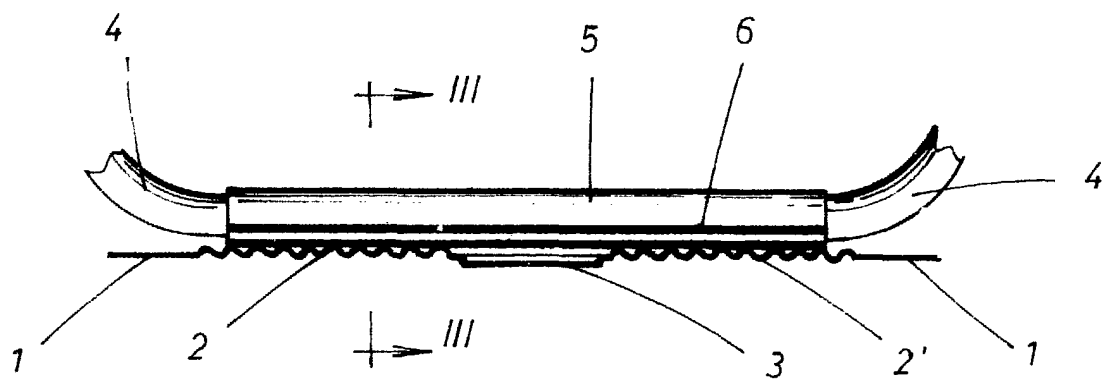


FIG. 2

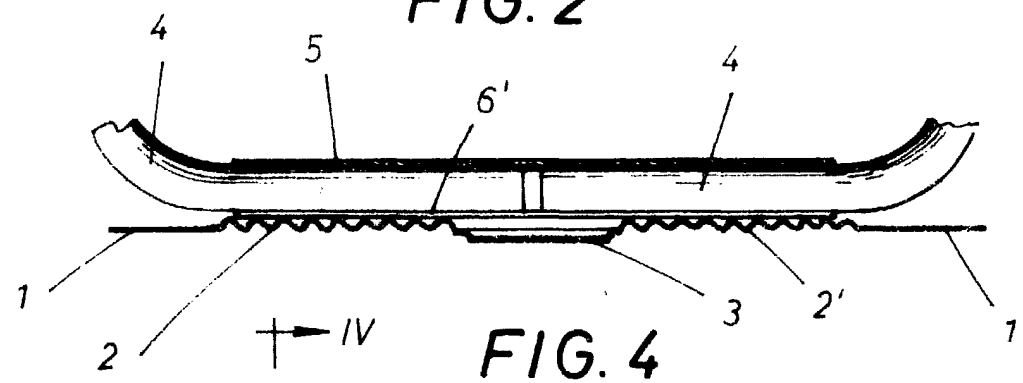


FIG. 4

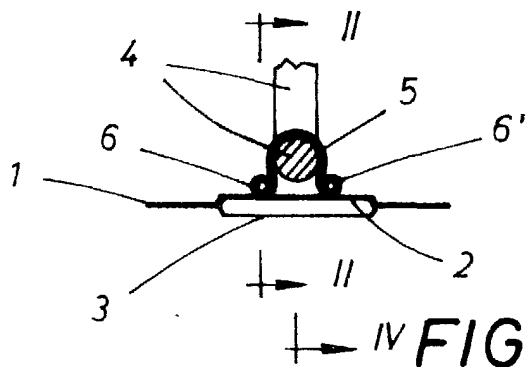


FIG. 3

Barcelona, 15 MAR. 1982
P. A.

Fco. Javier del Rio Calvó
P. P.