



ESPAÑA

(10) ES (11) (21) (22)	NUMERO 266159	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION	

MODELO DE UTILIDAD 16 ENE. 1983

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO	MICROFILMADO <small>(32) FECHA (33) PAIS</small>
----------------------------------	--

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D 5/36 // B65D 5/64
--------------------------	---

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN "CAJA ENVASE PERFECCIONADA"

(71) SOLICITANTE (S) DA FRANCISCA GONZALEZ PIÑERO
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Yeserias, 33-7ª E MADRID

(72) INVENTOR (ES)
(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE D. JUAN DEL VALLE Y SANCHEZ
--

1.525-A MV/tf

1
5
La presente memoria descriptiva tiene como fin la de claración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad de acuerdo con la vigente Legislación, que, como el enunciado indica, se trata de "CAJA ENVASE PERFECCIONADA".

10
15
Para la manipulación y transporte de ciertos alimentos tales como frutas, pescados, etc, que pueden desprender líquido han de emplearse envases o contenedores de reducido volumen realizados en un material cuya resistencia no se vea afectada por los líquidos, no tomando olores ni sabores, ni cediéndolos tampoco al elemento contenido, requiriéndose así mismo una caja rígida que pueda soportar apilados y un duro manejo, pero cuya construcción sea lo más ligera posible para evitar gastos de transporte innecesarios, complejidad de manipulación, etc.

20
Por otro lado, este envase para alimentos ha de permitirles un cierto grado de respiración para su buena conservación permitiendo una rápida entrada del frío de conservación pero simultaneamente aislando los alimentos lo suficiente del ambiente exterior.

25
Hasta ahora, tanto por los materiales empleados como por su diseño, los envases existentes incumplían alguno de los requisitos antes citados dando lugar a pérdidas de calidad en la mercancía y consumos innecesarios en el transporte y manipu

lación, todo ello pese al empleo de costosos materiales y una complicada y cara fabricación.

El modelo preconizado es una caja envase perfeccionada constituida en un elemento monopieza de material laminar impermeable, tal como pueda ser cartón plastificado o similar, que por sus características soporta perfectamente la acción de líquidos sin que ello afecte a su consistencia estructural; constituyéndose como un elemento ligero resistente e inerte que no afecta ni es afectado por los alimentos o productos contenidos.

Este elemento monopieza que determina el envase; por doblado de sus diferentes formas, presenta una adecuada repartición de aberturas de diferentes configuraciones y tamaños que permiten la adecuada respiración con un suficiente aislamiento del exterior, así como la constitución de formas para asidero, formas para el encajado de la tapa y para el apilado de una pluralidad de envases en vertical.

El elemento monopieza origen del envase se configura en una zona central de forma rectangular que en sus lados mayores presenta tres bandas de doblado de las cuales la central es la de menor anchura, de modo que al plegarse se configura un lateral, de sección triangular de alta resistencia pese al pequeño espesor del elemento componente, quedando un borde plano superior que permite el asentado perfecto de la tapa, así como el apilado de varias cajas.

1
5
5. Contiguas a los lados menores del rectángulo central que determina la superficie útil del envase existen sendas porciones o bandas divididas por una línea de plegado. Entre ellas pueden atraparse los extremos de las bandas laterales, de modo que una vez plegados sobre ellas forman un todo único. Concretamente la banda que queda por el exterior presenta, complementando formas de los extremos de las bandas laterales, un taladro coliso que forma a modo de un asidero para todo el envase.

10 Las bandas dobladas sobre sí mismas, para componer los cuatro laterales de la caja envase, presentan en su arista más exterior unos pequeños salientes que se hallan en relación posicional y dimensional con unas aberturas rasgadas existentes en las aristas del rectángulo central de manera que su encajado recíproco establece la configuración definitiva del envase sin que exista la posibilidad de su desmontaje fortuito.

15 Los laterales de la caja envase perfeccionada no se constituyen como elementos perpendiculares a su fondo si no que configuran un pequeño ángulo de inclinación hacia el interior de manera que exteriormente la pared lateral se conforma a modo de la superficie lateral de un tronco de pirámide lo que la hace de mucho mayor resistencia a todo tipo de esfuerzos.

20 Se ha previsto que la perifería superior de la superficie lateral de la caja envase presente las adecuadas aberturas que permitan la incorporación de una tapa así como simulta
25

neamente el encajado de los salientes inferiores del plegado - para así poder proceder a un seguro apilado de cajas.

De todo lo hasta ahora mencionado se deduce que el - nuevo modelo presenta las siguientes características ventajosas fundamentales.

- Constitución ligera fácilmente transportable.
- Material inerte frente a los elementos contenidos.
- Configuración de estudiada geometría que reducida - en una gran resistencia intrínseca.
- Posibilidad de respiración del elemento contenido.
- Estructura apilable.

Y otra serie de ventajas menores en los órdenes cons tructivo, sanitario, de fabricación y económico que hacen por todo ello del modelo ahora preconizado algo totalmente nueva - con una vida propia de por sí.

Para comprender mejor la naturaleza del presente in- vento en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su utilización no siendo en absoluto limitativa y suscep tible por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las características esenciales.

La figura 1 representa una vista en perspectiva del- envase completamente desarmado y separado de su tapa (6).

La figura 2 representa una vista en perspectiva del- envase a medio formar, con uno de sus laterales mayores forma- do y el otro en proceso de configuración con los laterales nue

1 vos a medio formar.

La figura 3 es una vista en perspectiva de la fase - final del montaje de la caja envase que corresponde al cierre de los laterales menores.

5 La figura 4 es una vista en perspectiva de la caja - envase ya formada separada de su tapa de cierre (6).

La figura 5 representa en perspectiva la caja envase cerrada con la posibilidad de un apilado vertical representado por otra caja envase dibujada a línea de trazo y punto.

10 DETALLES AGILARATORIOS

- 1.- Rectángulo central
- 2.- Bandas laterales
- 3.- Franja
- 4.- Semicosteros
- 5.- Bandas costeras
- 6.- Tapa
- 7.- Salientes
- 8.- Pliegue
- 9.- Salientes
- 10.- Aberturas laterales
- 11.- Salientes
- 12.- Aberturas costeras
- 13.- Respiraderos
- 14.- Aberturas rasgadas
- 15.- Entrantes



1
5
El modelo objeto de esta invención es una caja envase perfeccionada, cuyo contenedor propiamente dicho así como su elemento de cierre superior se realizan, tal y como puede apreciarse en la figura 1, por sendos elementos independientes monopieza constituidos en un material laminar de cierto espesor que es de naturaleza inerte e impermeable, tal y como pueda ser un cartón plastificado o similar.

10
El contenedor propiamente dicho se define por un elemento recortado de perímetro irregular que presenta una serie de líneas de plegado, representadas a trazo y punto en la figura 1, obtenidas por presión que definen diferentes superficies contiguas que serán las diferentes partes del envase. Así centralmente puede observarse un rectángulo (1) que se constituye como elemento de fondo al que se unen las demás superficies.

15
20
El rectángulo central (1) presenta, contiguas por ambos lados mayores, sendas bandas laterales (2) de una misma anchura, entre las cuales existe una pequeña franja (3) de menor dimensión. Por otra parte en sus lados menores este rectángulo (1) conlleva sendas bandas costeras (5) de las cuales la interior presenta una forma ligeramente trapecial.

25
Según se ve en la figura 1 las bandas laterales (2) se continúan más allá de la longitud del propio lateral en unos semicosteros (4) que servirán como elementos de enlace entre los diferentes lados verticales del envase. Puede apreciarse que tanto el rectángulo (1) como sus elementos contiguos -

1
5
presentan una pluralidad de orificios de diferentes formas y -
dimensiones que constituyen los respiraderos (13) del envase, -
los cuales verán determinada su existencia y su número y dimen-
siones en función del elemento a envasar.

5
10
La tapa (6) se constituye así mismo por un elemento-
monopieza de forma sensiblemente rectangular que presenta los
correspondientes respiraderos (13) así como unos salientes (7)
y unos pliegues (8) que, doblados, servirán para su encajado :-
posterior sobre el envase o caja inferior.

10
15
20
25
Sobre la arista más exterior de las bandas laterales
(2) opuestas existen, tal y como se aprecia en la figura 1, -
unos cortos salientes (9) que presentan una ligera conformación
en cola de milano. En relación posicional y dimensional con :-
ellos existen complementariamente en la arista existente entre
las bandas (2) y el rectángulo central (1) unas aberturas late-
rales (10), ello permite, tal y como se aprecia en la figura -
2, el plegado de las bandas (2) con la franja (3), de modo que
ésta última quede como superficie superior de la pared lateral
conjunto que queda fijado por el encajado recíproco de los ele-
mentos mencionados.

25
Según ello, los laterales de la caja envase quedan -
formados según una sección transversal triangular, indeforma-
ble por su propia naturaleza geométrica, con una gran resis-
tencia a esfuerzos en cualquier dirección. Una vez formado el-
lateral, según se ve en la figura 2, los semicosteros (4) se -

1 pliegan hacia el interior, de modo que forman un ángulo recto-
con su correspondiente lateral; la pequeña porción triangular-
que forma la franja (3) queda contenida entre ambos semicoste-
ros.

5 De un modo análogo la arista más exterior de las ban-
das de las costeras (5) presenta así mismo unos salientes -
(11) que se hallan relacionados dimensional y posicionalmente -
con unas aberturas de las costeras (12) situadas en su arista -
de unión con el rectángulo central. Ello permite, tal y como -
10 se representa en la figura 3, tras el plegado de las bandas -
(5) envolviendo los semicosteros (4), el encajado de estos ele-
mentos recíprocos para formar unos sólidos costeros de la caja
envase configurados por cuatro diferentes capas de material la-
minar.

15 Se observa en la figura 1 que la banda costera (5) -
más interna presenta en su parte central una abertura rasgada -
(14) cuya forma, pero únicamente en la mitad de su extensión, -
puede apreciarse en los extremos de los semicosteros (4); de -
modo que desde el exterior cada costero de la caja envase for-
20 ma un alojamiento rasgado ciego, puesto que es cerrado por la-
banda (5) más exterior que queda como cara interior del envase
alojamiento este que sirve como asidero para el perfecto mane-
jo de la caja envase.

25 Ligeras diferencias de anchura entre las bandas late-
rales (2) así como la configuración trapezoidal de la banda cos-

1
5
tera (5) más interna hace que esta caja envase tal y como puede verse en la figura 4, presente, cuando se halla ya completamente formada, sus lados con una cierta inclinación hacia el interior configurando sus laterales a modo de una superficie lateral de pirámide truncada, lo que representa un aumento de la resistencia por la propia forma del envase frente a cualquier tipo de acción.

10
15
Cuando el envase queda completamente formado, tal y como se aprecia en la figura 4, quedan en los bordes exteriores de la franja (3) lateral superior sendos entrantes (15) que se hallan dimensionados para aceptar los salientes (7) doblados existentes sobre la tapa (6) superior. Esta con sus pliegues (8) puede enclavarse perfectamente sobre el hueco del envase, formando un cierre resistente cuya penetración queda impedida por las franjas (3) superiores y por los extremos de la tapa (6) situados a ambos lados del pliege (8).

20
Por otro lado se ha previsto que la posición de dichos entrantes (15) sea idéntica a la de las aberturas laterales (10), de modo que, tal y como se ve en la figura 5, durante el apilado, los salientes (9) que sobresalen ligeramente del fondo del envase se enclaven así mismo sobre los entrantes (15) de una caja inferior en orden a producir un apilado de cajas completamente seguro y fiable.

25
Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento, así como su realización industrial, solo cabe añadir-

1 que en su conjunto y partes constitutivas es posible introdu-
cir cambios de forma, materia y disposición, en cuanto tales -
alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

5 El solicitante, al amparo de los Convenios Interna-
cionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de -
extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posi-
ble, reivindicando la misma prioridad de la presente solici-
tud.

NOTA

10 El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo en
España por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación
sobre Propiedad Industrial deberá recaer sobre "CAJA ENVASE -
PERFECCIONADA", en todo de acuerdo con las siguientes:

REIVINDICACIONES

15 1ª.- Caja envase perfeccionada, caracterizada por -
constituirse en un elemento contenedor, por un elemento plano-
laminar monopieza, constituido en material inerte e impermea-
ble, que se define como un rectángulo central que se construía
en su lados menores por dos bandas contiguas separadas por -
20 una línea debilitada y por sus lados mayores por dos bandas -
practicamente iguales con una estrecha franja central interme-
dia que se prolongan en unas piezas extremas o semicosteros de
manera que plegándose primero sobre si misma las bandas de los
lados mayores dan lugar a unos laterales mayores de sección -
25 triángular y a unos costeros partidos, sobre los que se cie---

1
5
rren las bandas de los lados menores, formando todo ello, debi-
do a las formas trapeziales de las bandas costeras y al dimen-
sionamiento de las bandas laterales, una cerrada superficie la-
teral contenedora a modo de tronco de piramide con ligera in-
clinación.

2º.- Caja envase perfeccionada, en todo de acuerdo -
con la primera reivindicación, caracterizada porque todas las
bandas presentan en su arista periférica unos cortos salientes
que se hallan en correspondencia dimensional y posicional con
10 unas alargadas aberturas existentes en los lados del rectángu-
lo central como elementos conjugados de enganche que mantienen
la posición de las bandas plegadas sobre sí.

15
20
3º.- Caja envase perfeccionada, en todo de acuerdo -
con la primera reivindicación, caracterizada porque el conjun-
to del contenedor se complementa con una tapa rectangular mono
pieza del mismo material de configuración rectangular, que en -
sus lados mayores presenta sendas parejas de salientes y en -
sus lados menores sendos grandes pliegues susceptibles todos -
ellos de doblarse en ángulo recto, para encajarse respectiva-
mente en unas aberturas alargadas del borde de los lados mayo-
res del envase y por el interior de sus costeros en orden a -
aislar el material contenido.

25
4º.- Caja envase perfeccionada en todo de acuerdo -
con las anteriores reivindicaciones, caracterizada porque los
salientes que aseguran la posición de las bandas laterales so-

1
5
bresalen ligeramente del fondo del envase preferentemente en una posición coincidente con las aberturas existentes en su zona superior para recibir la tapa, de modo que en el apilado de sucesivas cajas envase se produce una reciproca trabazón o acoplamiento que asegura su estabilidad.

5
10
5.- Caja envase perfeccionada, en todo de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizada porque las diferentes superficies que componen el envase propiamente dicho y la tapa presentan estratégicamente distribuidos una serie de agujeros que permiten la respiración del material almacenado existiendo sobre los costeros opuestos unos mayores taladros rasgados que configuran los oportunos elementos de asidero.

15
6.- "CAJA ENVASE PERFECCIONADA".

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

Madrid, a

El Agente Oficial

20
25

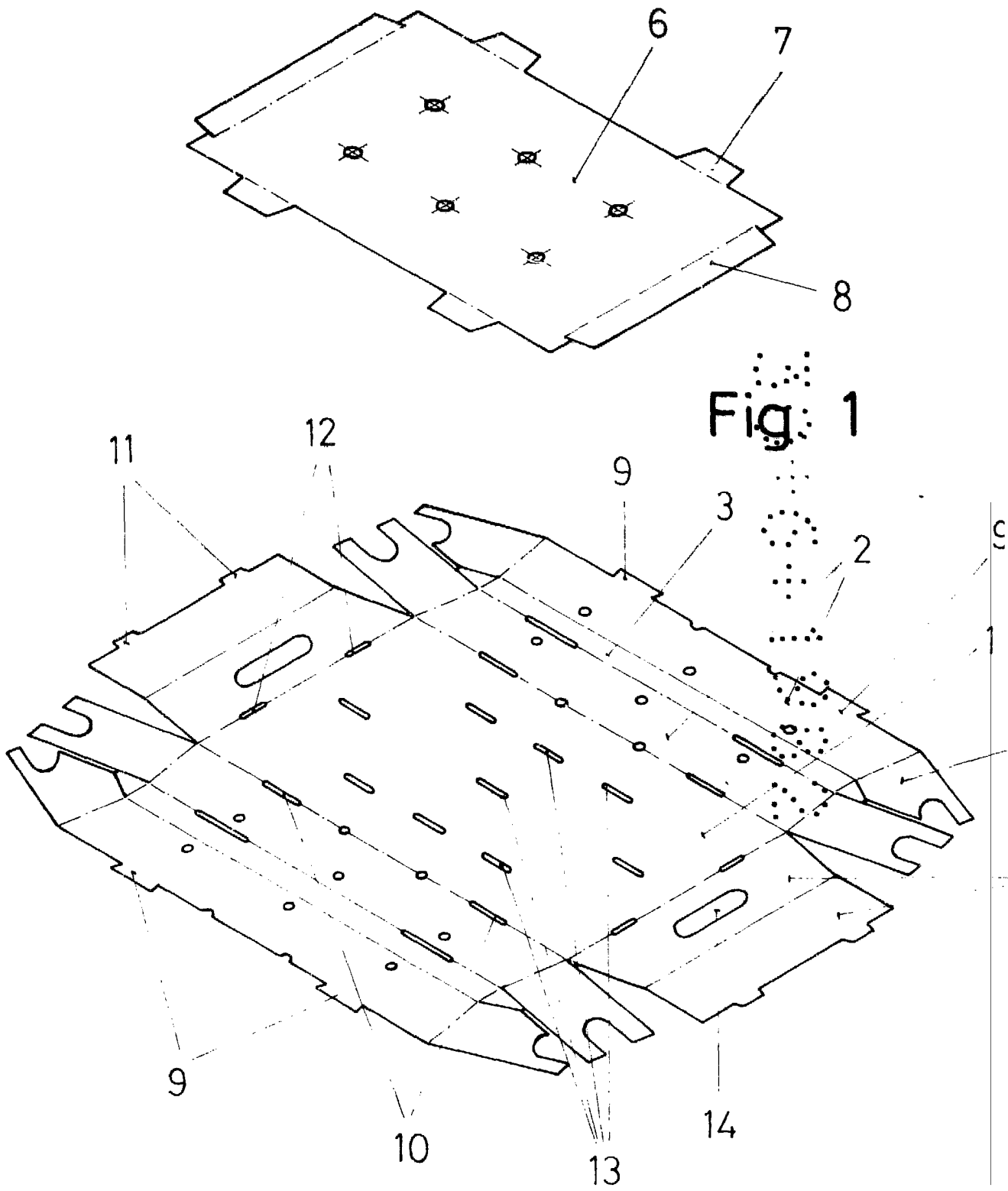


Fig.

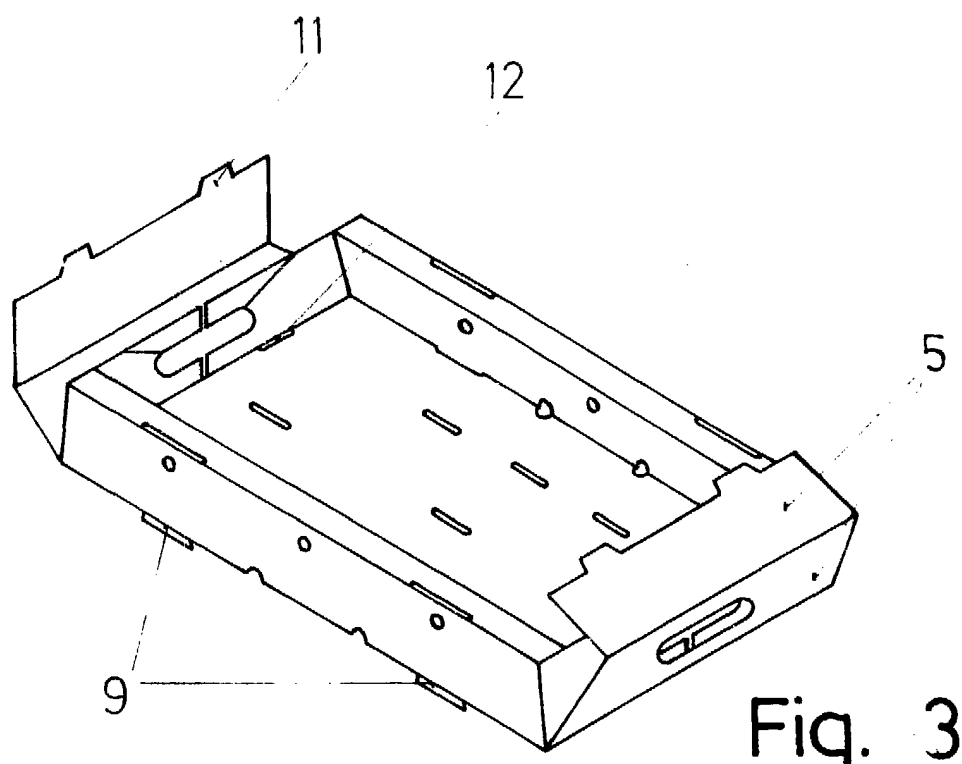
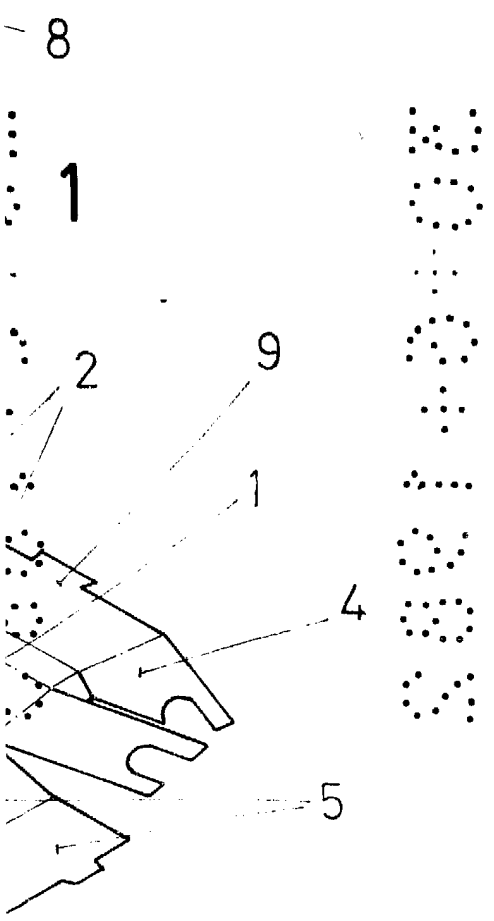
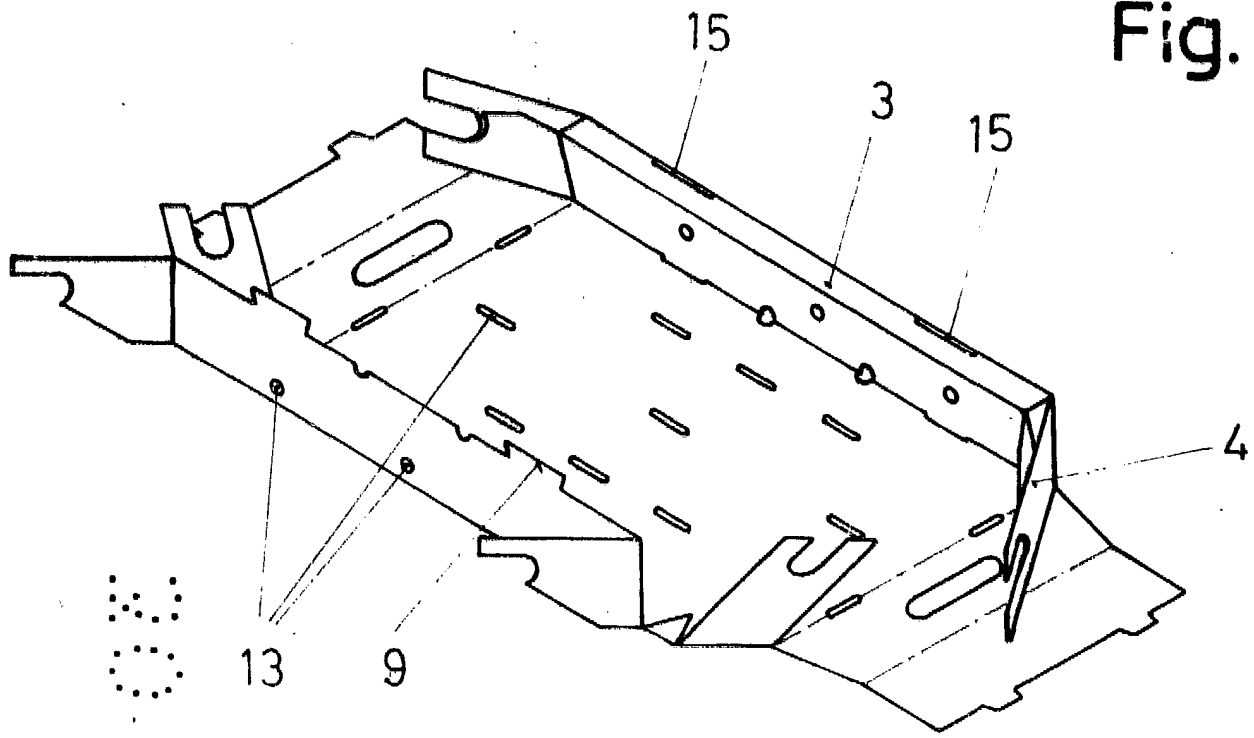


Fig. 3

Fig. 2

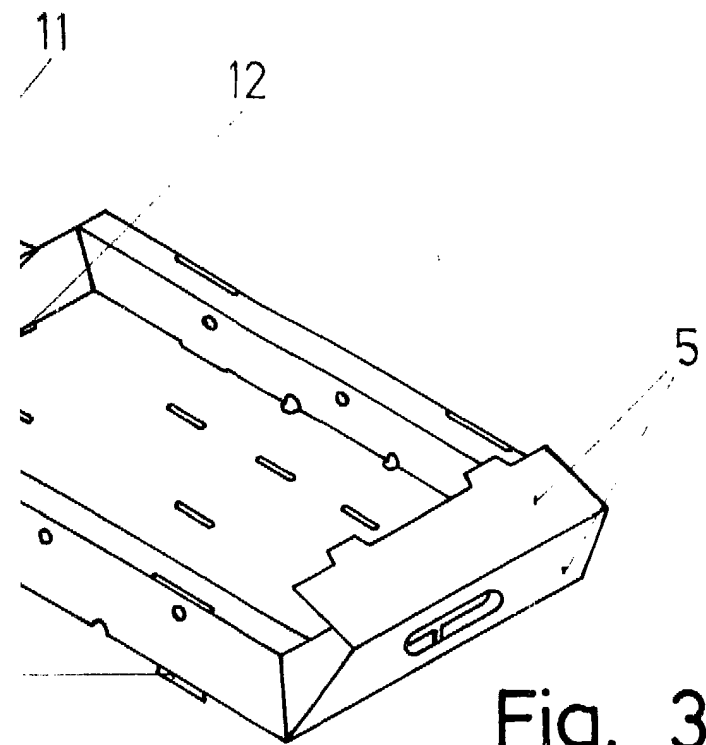
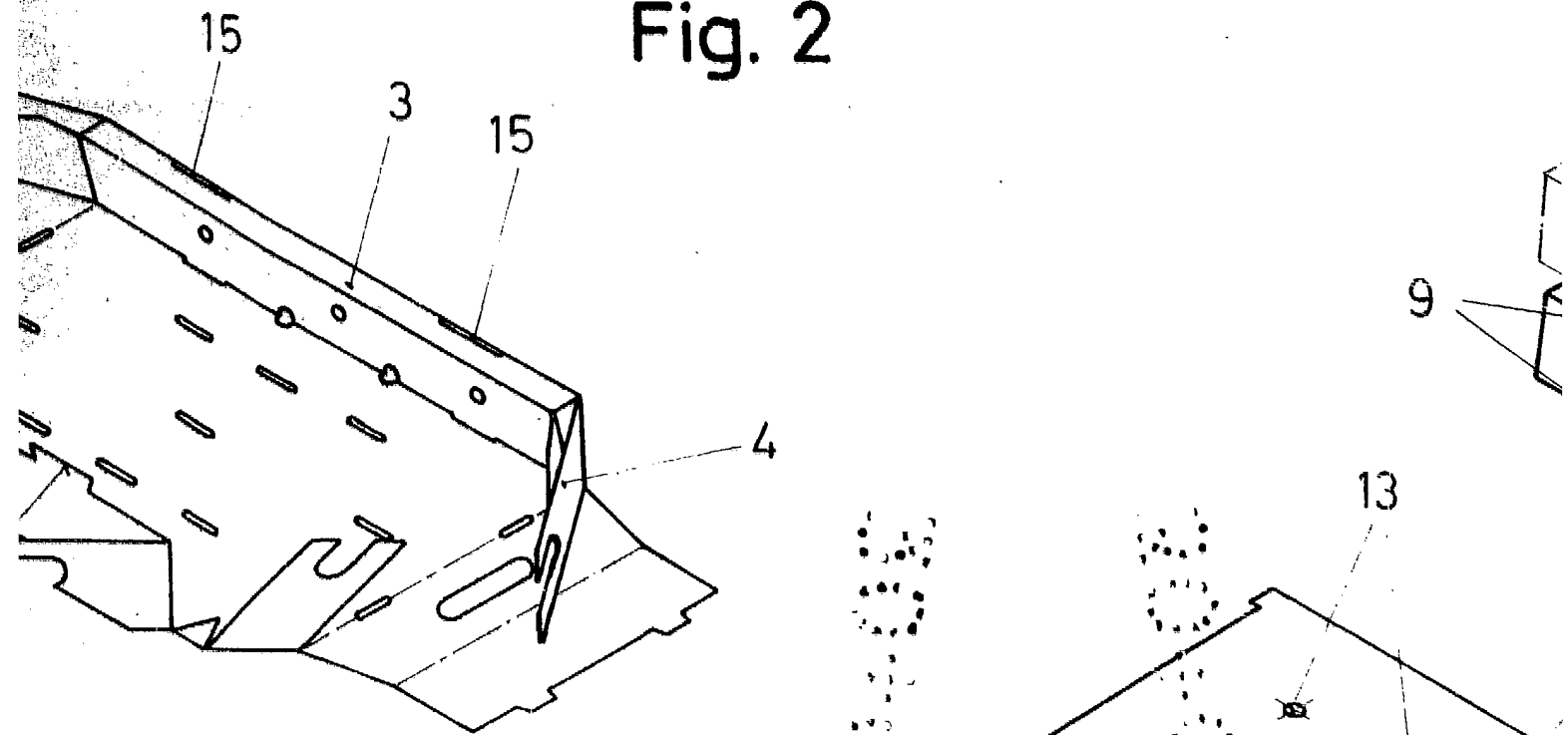
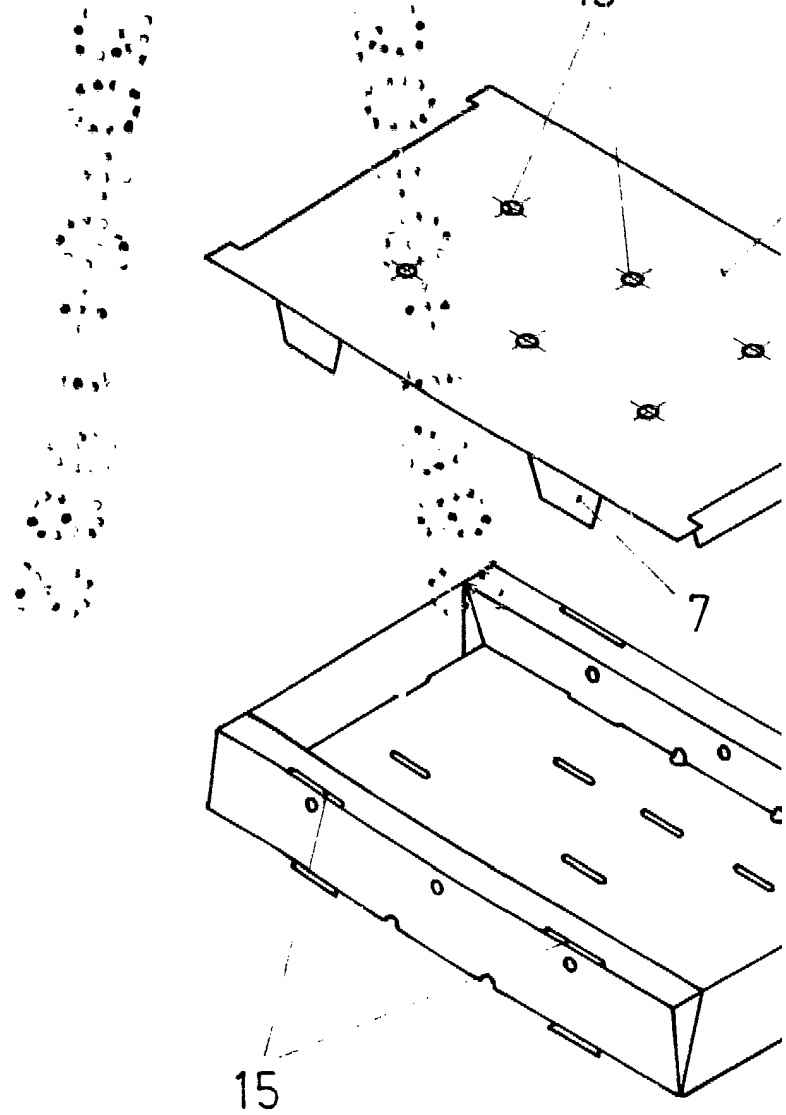


Fig. 3



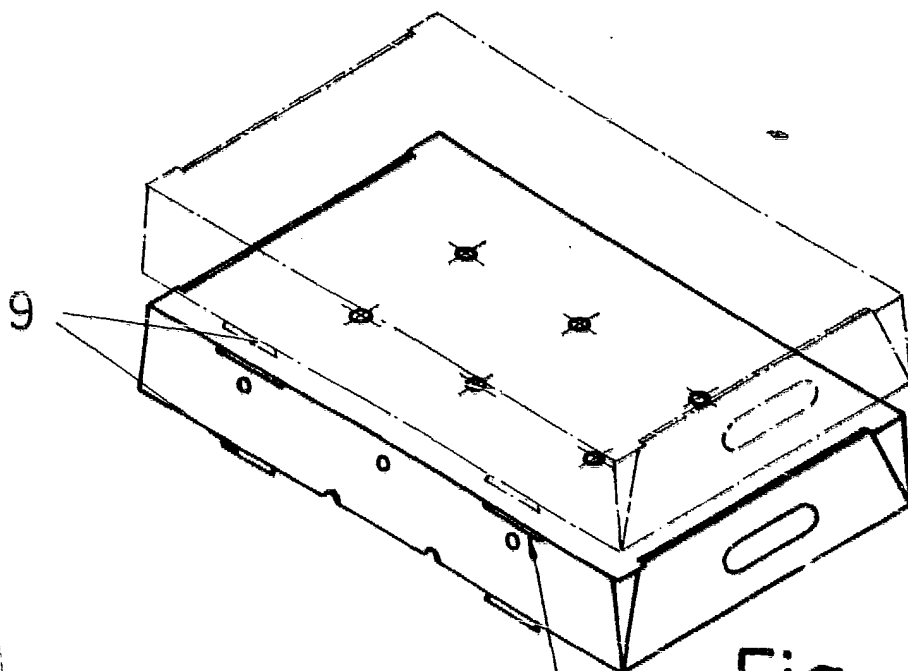


Fig. 5

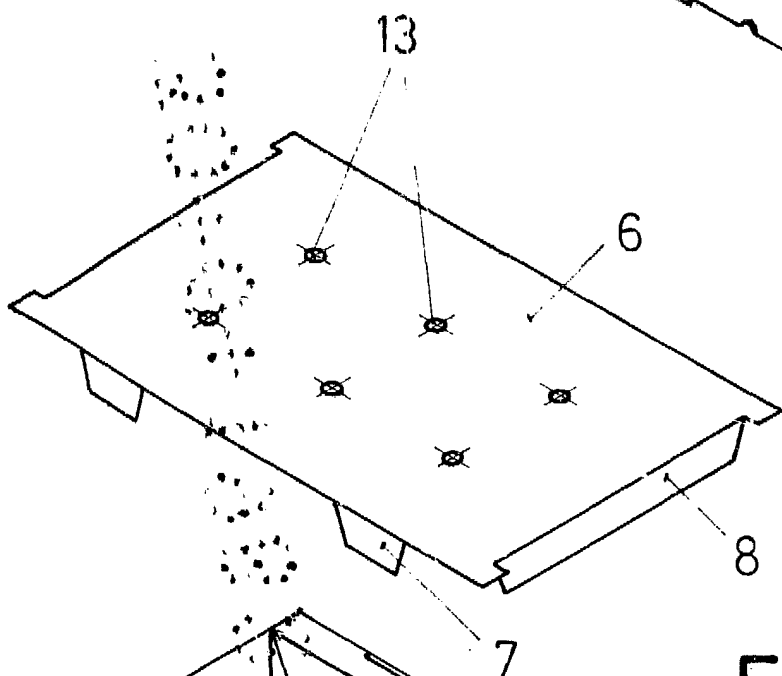


Fig. 4

Escala variable

Madrid

El Agente Oficial

15