



ESPAÑA

| | | | |
|-------|----|-----------------------|------|
| 19 ES | 11 | NUMERO | 16 Y |
| | 21 | 269180 | |
| | 22 | FECHA DE PRESENTACION | |
| | | 14 DIC. 1982 | |

MODELO DE UTILIDAD 16 JUN. 1983

| | | |
|-----------------|--------------------|----------|
| 30 PRIORIDADES: | 32 FECHA | 33 PAIS |
| 31 NUMERO | | |
| P 31 49 645.8 | 15-Diciembre-1.981 | ALEMANIA |

| | |
|------------------------|--------------------------------|
| 47 FECHA DE PUBLICIDAD | 51 CLASIFICACION INTERNACIONAL |
| | B65D 5126 |

| | |
|---------------------------|--|
| 54 TITULO DE LA INVENCIÓN | |
| "ENVASE PERFECCIONADO" | |

| | |
|-----------------------------|--|
| 71 SOLICITANTE (S) | |
| MEURER MONFOOD PRODUCT GmbH | |

| | |
|--|--|
| DOMICILIO DEL SOLICITANTE | |
| D-7760 RADOLFZELL (Alemania) Libellenweg, 10 | |

| | |
|------------------|--|
| 72 INVENTOR (ES) | |
| D. FRANZ VOSSEN | |

| | |
|-----------------------------|--|
| 73 TITULAR (ES) | |
| MEURER MONFOOD PRODUCT GmbH | |

| | |
|-------------------------|--|
| 74 REPRESENTANTE | |
| M.V. DE LA TORRE 003(5) | |

- Memoria Descriptiva -

La invención se refiere a un envase hecho de un material limitadamente flexible, en especial cartón, con paredes en las que, por lo menos uno de los bordes está separado, por una línea de doblado, de una tira marginal doblada.

5 Los envases de este tipo hallan utilización en muchos sectores de la vida cotidiana, ya sea en forma de recipientes redondos, tales como cubos, tarrinas de yogur, etc, o bien en forma poligonal como por ejemplo, como molde rectangular.

10 Además, se ha comprobado que, para muchas aplicaciones resulta conveniente ofrecer al comercio los envases plegados con el fin de facilitar su transporte. En especial son conocidos los moldes plegables en los que se introduce la mezcla para hornear, que son llenados por el ama de casa con el producto que se va a preparar y se introducen en el horno.

15 Los envases conocidos de este tipo llevan en el borde superior de la pared unas tiras marginales dobladas, que, entre otras cosas, sirven para estabilizar las paredes del envase. Sin embargo, durante el empleo práctico de estos envases se ha comprobado que, a pesar de las tiras marginales conformadas, las paredes se suelen abombar ó deformar. Este inconveniente es atribuido en especial al hecho de que, en los envases plegables fabricados a partir de una pieza cortada, las tiras marginales no pueden ser dobladas perfectamente y, en consecuencia, no pueden mantener durante su uso la necesaria angularidad de 90º con respecto a las paredes. En el caso de los moldes, por ejemplo, este proceso de regresión se ve favorecido por la acción del calor.

20 Ahora bien, como una de las funciones esenciales de un envase es, precisamente, el mantenimiento de una forma pre

determinada, el inventor se ha propuesto configurar las paredes o las tiras marginales o cantoneras de un material que posea una cierta facultad de recuperación, es decir que sea limitadamente elástico, de tal forma que se consiga una estabilidad lo mayor posible, evitando todo abombamiento y oponiéndose a la tendencia a la regresión.

Para resolver este problema se ha ingeniado que la línea de doblado quede interrumpida por lo menos por una superficie geométrica que, tanto en las tiras marginales como en otras partes, penetre en la pared y quede separada por ambas por medio de unas líneas de doblado teóricas.

Esta disposición consigue el sorprendente efecto de que una vez que la tira marginal ha sido doblada a partir del plano de la parte de la pared, ya no puede volver a su posición de partida. Además, no puede experimentar plegado automático alguno de unos 180°, con lo cual se refuerza su efecto estabilizador, manteniéndose con un ángulo de unos 90° con respecto a las paredes y conservándose, por consiguiente, en la posición en que su efecto es mayor.

Este invento también contribuye, en medida creciente, a la estabilización de los envases que, preparados a partir de una pieza cortada, pueden ser plegados de manera que queden listos para ser usados. Como por ejemplo, se ha plegado aquí una pieza de cartón provista de un revestimiento interno de hoja de aluminio, como las que se suelen utilizar para los moldes, dado que para los moldes de esta clase es necesaria una protección especial.

La idea que se persigue con la invención no abarca solamente este ejemplo de ejecución ni únicamente envases, sino también la de que pueda ser utilizable en aquellos casos

en que se pueda conseguir una estabilización por medio de --
dos superficies que se encuentren en ángulo o bien, solamente
la estabilización recíproca de estas superficies o bien la es-
tabilización de la totalidad de un cuerpo. Y esto significa --
5 que la idea perseguida con la invención, dimanada de su emple-
en envases o en moldes, se refleje en el hecho de que una lí-
nea de doblado entre dos superficies acodadas entre sí sea in-
terrumpida por lo menos por una superficie geométrica que pe-
netre, tanto en una como en otra superficie y que esté separa-
10 da de ambas por unas líneas de doblado teóricas.

También para estas ideas primordiales del invento --
es necesaria la correspondiente protección y sobre la base de
las mismas se fundamentan también las reivindicaciones que se
formulan más adelante, a pesar de que en la presente invención
15 se describan solamente tomando por base el ejemplo de un enva-
se.

La configuración técnica, tanto de las líneas de do-
blado como de los dobleces teóricos, puede ser llevada a cabo
adoptando medidas iguales o diferentes. Sencillamente, es su-
20 ficiente con producir la línea de doblado o los dobleces teó-
ricos por estampación. Por otra parte, también se ha comproba-
do que resulta conveniente perforar tanto una como otra línea
De igual modo, se puede llevar a cabo un rayado de ambas lí-
neas. Ello no obstante, de acuerdo con la invención se pueden
25 efectuar estampaciones, perforaciones o rayados combinados o
intercambiados.

Igualmente, es posible estampar parte de la línea
teórica de doblado siguiendo la configuración de la figura --
geométrica. De este modo, si la figura geométrica tiene por --
30 ejemplo la forma de un hexágono, la línea de doblado y las --

partes de la línea teórica de doblado que discurren algo desplazadas con respecto a esta, pueden ser perforadas y, en cambio, ser estampados los lados del hexágono que discurren desde las líneas de doblado teóricas hacia la línea de doblado efectiva. Esta disposición impide que se produzca un abombamiento en forma de casco de la superficie hexagonal, ya que los dos ángulos del hexágono que se encuentran en la línea de doblado no experimentan una sollicitud de tracción.

Si, por el contrario, las líneas de doblado teóricas están rodeadas por una superficie en forma de almendra o de elipse y están únicamente perforadas, al doblar la tira marginal formarán una superficie interior en forma de casco.

Sin embargo, la superficie geométrica puede ser también un círculo o un polígono.

Otras ventajas, características y peculiaridades de la invención se desprenden de la siguiente descripción de los ejemplos de ejecución preferidos, así como de los dibujos acompañantes, en los cuales:

La figura 1 es una vista diagonal de un molde.

La figura 2 es una vista superior sobre una mitad de una pieza cortada para la fabricación del molde.

Y la figura 3 es otra forma de ejecución de un detalle de la figura 1, en vista diagonal.

El molde -1- en forma de caja, abierto por arriba y de una longitud "a" de 250 mm por ejemplo, consta de un fondo -2- con anchura "b" de 70 mm, de dos paredes laterales inclinadas entre sí y que forman un ángulo "w" de una altura "h" de aproximadamente 75 mm, así como de dos paredes frontales -4-. El plano de simetría del molde se determina por medio del eje longitudinal M del molde -1-, y de la línea vertical central N de la pared frontal -4-. Cada pared frontal -4- presen-

ta dos solapas plegables -5-, cada una de las cuales está -
unida con una pared lateral -4- a lo largo de una línea de -
doblado -20-. A la solapa -5- va aplicada una lengüeta plega
ble -6- que pende del fondo -2- a lo largo de una línea de -
5 doblado -21- y sobresale del borde superior -7- de la pared -
lateral -4- como agarrador -8-. La lengüeta -6- está consti-
tuida por una pieza trapezoidal central -9- en disminución -
ascendente hacia el agarrador -8- y por dos aletas -10- que
10 se unen por ambos lados. Los bordes laterales de cada aleta
-10- discurren desde el fondo -2-, por una pieza marginal in-
ferior -12-, aproximadamente paralelos al borde de la pieza
central -9- y de una línea de desgarramiento teórica exterior
-14- hasta un estrechamiento, desde el que sale una sección -
marginal -13- hacia el exterior, hasta el borde superior -15-
15 de la pared lateral -3-. A lo largo de esta se puede ver una
tira marginal estrecha -16-.

El borde superior -15- está configurado como una --
línea de separaciones perforadas que separa de la pared late-
ral -3- la franja marginal estrecha -16- e interrumpida a dis-
20 tancias "i" por unas líneas perforadas elipsoidales -17- que
delimitan secciones ovaladas F. Cuando se dobla las tiras --
marginales -16- respecto al plano de la pared lateral -3- en
un ángulo "v" de aproximadamente 90°, la parte F se abomba en
forma de casco y estabiliza la zona marginal.

25 En otro ejemplo de ejecución según la figura 3, la
línea perforada del bordesuperior -15- está interrumpida por
una sección hexagonal S, cuyos lados -18-, a partir de la lí-
nea de perforaciones -15- están estampados, mientras que las
líneas longitudinales -19- que discurren paralelas a la línea
30 de perforaciones -15- están perforadas. La superficie hexago

nal S se mantiene esencialmente plana incluso en el caso de doblado de la tira marginal -16- respecto al plano de la pared lateral -3-.

5 Todas las partes descritas están cortadas de un mismo material, con preferencia cartón que lleve una hoja de aluminio aplicada. Esta última constituye el estrato de contacto situado de cara a la cámara interior del molde Q para el producto que va a ser horneado.

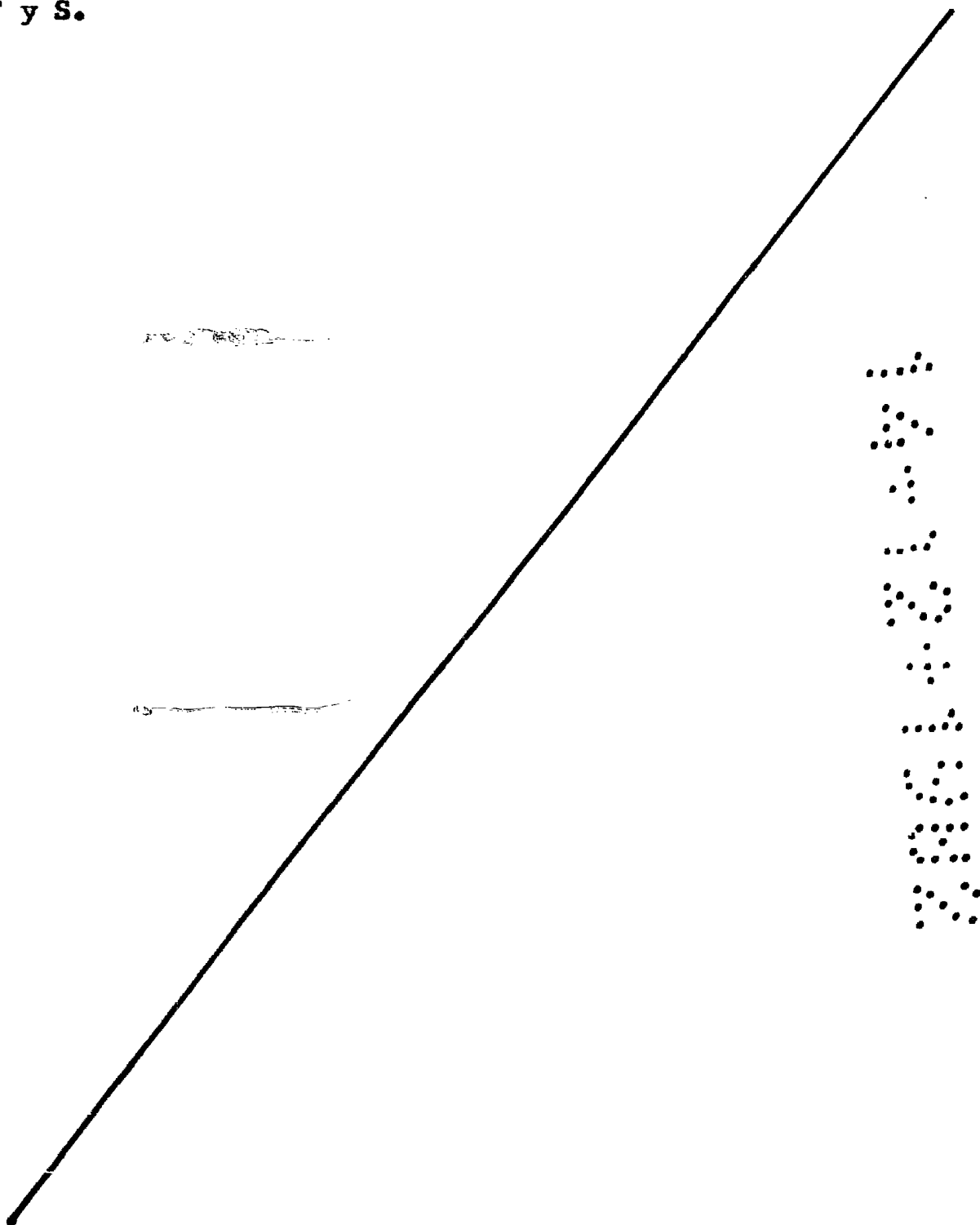
10 La figura 2 muestra una mitad de la pieza Z del molde -1- que llega hasta una línea de plegado -23- en sentido transversal, como línea de simetría media. Además de las líneas de doblado -15-, -20- y -21- ya descritas, también se pueden ver aquí las líneas de plegado -24- y -25- que parten en diagonal de los ángulos E del molde y que discurren por las paredes laterales -3- y las tiras marginales -16- y que van a terminar en el borde exterior -26- de la tira marginal -16-, a diferentes distancias m y n con respecto a la línea de simetría -23-.

20 Las líneas de plegado -15-, -20- y -21- sirven para la formación del molde -1- y las líneas de plegado -23- a -25-, para plegar el mismo hasta constituir un objeto dispuesto para ser expedido. La tira marginal -16- se sitúa en el plano de la pared lateral -3- y las partes de la pared limitadas por las líneas diagonales de plegado -24- ó -25- del molde -1- se dobla en la dirección "y" (figura 1). Las restantes partes de las paredes laterales -3-, junto con las paredes frontales -4- unidas a las mismas, se pliegan en la dirección de la flecha "z" (figura 2). Acto seguido, ambas mitades del molde -plegadas alrededor de la línea de simetría -23- pueden ser plegadas una sobre otra.

25

30

Al desplegar el molde -1-, siguiendo un orden inverso para dejarle en su posición de uso, se consigue la estabilidad de las paredes por medio de la apertura de las tiras marginales -16- unos 90º a partir del plano de la pared lateral -3- y, en especial, con el auxilio de las secciones F y S.



- REIVINDICACIONES -

1ª.- Envase perfeccionado de un material limitadamente flexible, en especial cartón, con unas paredes en las que por lo menos uno de los bordes está separado, por una línea de doblado, de una tira marginal doblada, caracterizado porque la línea de doblado está interrumpida por lo menos por una superficie geométrica que penetra tanto en las tiras marginales como por otro lado, en la pared y está separada de ambas por las líneas de doblado teórico.

5

2ª.- Envase, según reivindicación 1ª, caracterizado porque el envase está constituido por una pieza de cartón con una lámina de aluminio que reviste el interior del envase y que se pliega, mientras que la línea de doblado está interrumpida por lo menos por una superficie geométrica que penetra en las dos secciones contiguas a la línea de doblado y que está separada de ambas por lo menos por las líneas de doblado teóricas formadas mediante rayado.

10

15

3ª.- Envase según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque la línea de doblado y las líneas de doblado teórico, o ambas, se forman por estampación.

20

4ª.- Envase, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque la línea de doblado y las líneas de doblado teóricas, o ambas, están perforadas.

25

5ª.- Envase, según las reivindicaciones 3ª y 4ª, caracterizado porque la línea de doblado está estampada y porque la línea de doblado teórica se obtiene por perforación.

6ª.- Envase, según las reivindicaciones 1ª ó 2ª, caracterizado porque la línea de doblado teórica, aproximadamente paralela a la línea de doblado, está perforada y porque las líneas de doblado teórico que forman un ángulo con la última están estampadas.

30

7a.- Envase, según las reivindicaciones 1a o 2a, caracterizado porque la línea de doblado o las líneas de doblado teórico, o ambas están formadas por rayado.

5 8a.- Envase, según las reivindicaciones 2a y 7a, caracterizado porque el rayado se efectúa exclusivamente en el estrato de revestimiento.

9a.- Envase, según reivindicaciones 1a a 8a, caracterizado porque la superficie geométrica limitada por las líneas de doblado teórico tiene forma ovalada o elíptica.

10 10a.- Envase según reivindicaciones 1a a 8a, caracterizado por un polígono como la superficie geométrica limitada por las líneas de doblado teórico que, llegado el caso, puede ser un hexágono cuyos costados o líneas de doblado teórico que discurren con respecto a la línea de pandeo están estam-
15 pados, mientras que las líneas de doblado o laterales que discurren aproximadamente paralelas, se forman mediante perforación:

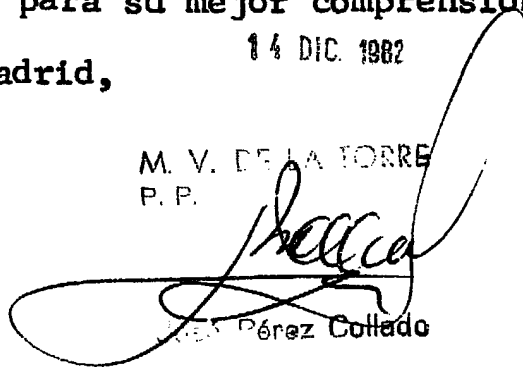
11a.- "ENVASE PERFECCIONADO".-

Consta la presente memoria descriptiva de diez hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las que se acompañan dos de planos para su mejor comprensión.

Madrid,

14 DIC. 1982

M. V. DE LA TORRE
P. P.



José Pérez Collado

