

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

1 AGO. 1983

ES

11
91
22

NUMERO	269.853
FECHA DE PRESENTACION	19.1.1.983

Y

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES.	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B61D 81/02

54 TITULO DE LA INVENCION
"CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA"

71 SOLICITANTE (SI)
MANUJET, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Prunay 91720 MAISSE (Francia)

72 INVENTOR (SI)

73 TITULAR (SI)
MANUJET, S. A.

74 REPRESENTANTE
JUAN DE RAFAEL MINGUELL

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin
la declaración del objeto sobre el que han de recaer el
privilegio de explotación industrial y comercial, exclu
sivo en el territorio nacional de un modelo de utilidad,
5 de acuerdo con la Legislación vigente, que, como el enun
ciado indica se trata de "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTU-
RA".

El acondicionamiento de las bebidas con vistas
a su transporte, ya sean alcohólicas o no, o se trate de
cualquier otro líquido con fines alimenticios, presenta
10 numerosos problemas para los que hasta el presente ningun
na solución coherente de conjunto ha dado verdaderamente
entera satisfacción.

Los recipientes de vidrio, botellas o bombonas,
si bien satisfacen las exigencias de la conservación, -
15 presentan inconvenientes para el transporte, tal como su
fragilidad, necesitando un embalaje, particularmente en
cajas alveolares que resultan embarazosas por su mal coe-
ficiente de volumen útil sobre el volumen total; mala pro
tección contra la luz de la que no se reconocen los efec-
tos nocivos, hasta tóxicos.

20 El acondicionamiento en toneles o barricas, o -
cisternas, si bien es válido para grandes cantidades, no
permite la manipulación normal.

El acondicionamiento en recipientes plásticos, -
25 tal como botellas de plástico, presenta los mismos incon-
venientes que en las botellas de vidrio en lo referente -
al almacenado o apilado, siendo preciso alojar las bote-
llas en cajas o recipientes rígidos. Además, la permeabi-
lidad de los termoplásticos a los gases entraña una alte-
ración de los productos almacenados.

30 Los contenedores en termoplástico insuflado no -
tienen una resistencia mecánica suficiente y deben ser em-
balados en cajas de cartón o plástico. Los productos se -

1 alteran, ya sea en el almacenaje, ya sea después del tra-
siego parcial que provoca una sustitución de aire en el -
volumen líquido, siendo igualmente observado este último
5 inconveniente en todos los recipientes de capacidad rela-
tivamente importante.

Por otra parte, todos estos tipos de acondiciona-
miento entrañan:

Un importante despilfarro de energía (fabricación
de vidrio, reciclaje de las botellas, cartonaje perdido,
etc.).

10 Una nocividad no despreciable en el entorno (bo-
tellas de plástico, embalajes de cartón. etc.).

Peligros en el plan de higiene en el caso de re-
ciclaje de recipientes limpiados.

15 El objeto de la invención es presentar un nuevo
tipo de acondicionamiento que elimina estos inconvenientes
partiendo de técnicas actuales más evolucionadas.

20 El contenedor según la invención es un contenedor
de doble envoltura compuesto por una caja rígida y por una
bolsa interna flexible, caracterizado porque la caja tiene
la forma de un paralelepípedo rectángulo sin tabiquería in-
terna, unas nervaduras totalmente externas comprendiendo -
nervaduras para el apilado, teniendo un fondo abierto amo-
vible de una sola pieza en forma de cubeta cuyos rebordes
se encastran en la caja externa; el conjunto de paredes la-
terales de la caja está provisto de medios de enganchamien-
to anti-retorno de dicho fondo; estando provista dicha ca-
ja de una chimenea cuya pared sobresale parcialmente al ex-
terior de la caja, haciendo juego esta salida externa con
25 las nervaduras anulares de apilado de la caja.

30 Por su parte, la bolsa flexible tiene un volumen
superior al volumen interno de la caja, y está constituido
de un filme estanco extra-flexible, de un espesor inferior
a 0'5 mm provisto sobre su abertura de una boca de diáme-

1
5
tro externo próximo al diámetro interno de la chimenea, -
provista asimismo de medios para la adaptación de un gri-
fo amovible y llevando sobre su cara externa un resalte -
cooperante con un resalte interno de la chimenea.

La bolsa interna está realizada mediante soldadu-
ra periférica de dos hojas o juego de hojas planas del ti-
po extruído (y no insufladas), de suerte que antes de lle-
narse está absolutamente plana y vacía de aire, y que al
llenarse se infla poco a poco hasta ocupar todo el volu-
men de la caja para después aplastarse automáticamente
sin penetración de aire durante el vaciamiento.

10
15
Dicha bolsa está realizada, preferentemente, por
soldadura de dos juegos de hojas, estando constituido ca-
da juego por dos hojas del tipo de polietileno extra-fino
(algunos micrones de espesor) entre las cuales va inter-
puesto un filme intermedio constitutivo de un obstáculo
al oxígeno.

El modo de utilización es el siguiente:

20
Introduciéndose la bolsa extra-flexible en la ca-
ja por la cara abierta, y enganchándose la boca en la chi-
menea, a continuación la cara abierta se coloca en posi-
ción y luego el contenedor se llena; durante este llenado
la bolsa extra-flexible va ocupando el volumen interno de
la caja; se coloca el tapón porta grifo a continuación pa-
ra quedar éste escamoteado dentro de la chimenea.

25
El contenedor según la invención está entonces
presto para el transporte; su rigidez permite su apilado
así como la protección de la bolsa interna, y su forma -
asegura un volumen útil de cerca del 80%.

30
No hay riesgo de alteración de los productos en
el almacenaje debido al hecho de la permeabilidad a los -
gases de los termoplásticos, porque el filme intermedio -
constituido como barrera al oxígeno se opone a ello, no -
siendo esto el caso de las envolturas de cube-
tas realiza

1 das por insuflado de termoplásticos.

5 En el momento de su empleo, no hay en ello riesgo alguno de sustitución por aire del volumen de líquido trasegado porque la bolsa extra-flexible no presenta ninguna resistencia a la presión atmosférica y se aplasta - conforme se trasiega, sin llenarse de aire, hasta un volumen nulo, lo que excluye todo riesgo de oxidación.

La invención contempla igualmente las siguientes disposiciones preferentes:

10 1) Las caras laterales de la caja están provistas de aberturas en las cuales encajan unos dientes o ganchos portados por las caras externas de los bordes de la cubeta que forma el fondo abierto.

15 De esta manera, una vez dispuesto el fondo y llenada la bolsa, aquél no puede ser retirado hasta en tanto la bolsa no ha sido al menos parcialmente vaciada, lo que confiere al contenedor según la invención una verdadera inviolabilidad.

2) La cara provista de la chimenea es la cara opuesta a la cara abierta o que se puede abrir.

20 3) El tapón provisto de un grifo tiene forma de tetina flexible portando dicho grifo en su extremidad, lo que permite escamotearlo dentro de la chimenea para el almacenaje y el transporte.

4) Hay previsto un tapón-cápsula de inviolabilidad fijado por pinzado en la chimenea.

25 5) La cara de la bolsa interna que lleva la boca está fijada sobre al menos la periferia de un chasis relativamente rígido de dimensiones exteriores próximas a las interiores de la cara de la caja externa que comporta la chimenea, estando provisto dicho chasis de medios de fijación sobre la caja rígida externa.

30 6) El chasis está fijado por soldadura sobre la bolsa interna por intermedio de un reborde en material

1 plástico tal como polietileno de espesor relativamente -
delgado, del orden de 0'5 a 1 mm.

5 7) El medio de fijación del chasis sobre la caja
externa consiste en unas patillas portadas por el chasis y
cooperante con unos alojamientos previstos en la caja.

10 8) La bolsa extra-flexible interna está realiza-
da por soldadura periférica de un conjunto de dos juegos
de hojas planas que tienen la forma de un rectángulo con -
los ángulos abatidos en forma de facetas cortadas, tenien-
do cada lado del rectángulo por dimensión aproximada la su-
ma de la longitud útil interna de un lado de la cara de -
la caja rígida externa que lleva la chimenea, y de la lon-
gitud útil interna de dicha caja en la dirección perpendi-
cular a esta cara, y los ángulos están abatidos en facetas
cortadas alrededor de 45° de tal suerte que su distancia
15 los ángulos de la cara portadora de la boca sea próxima a
la semi-longitud de la caja en la dirección perpendicular
a esta cara.

La invención está más ampliamente descrita con re-
ferencia a los diseños anexos, sobre los cuales:

20 La figura 1 es una vista en perspectiva mostrando
un ejemplo de realización del contenedor según la inven-
ción, con arrancamientos parciales.

La figura 2 es una vista de detalle en corte al -
nivel del fondo abierto o amovible.

Las figuras 3 y 4 representan sendos detalles cons-
tructivos.

25 La figura 5 es un corte longitudinal del fondo -
amovible de la figura 1.

La figura 6 es una vista de detalle seccionada del
modo de realización del tapón según la figura 1, en posi-
ción retraída.

30 La figura 7 es una vista en perspectiva de la bol-
sa extra-flexible en la forma que toma al llenarse.

1 La figura 8 es una vista en planta mostrando la forma de las hojas constitutivas de la bolsa.

La figura 9 es una vista en planta ilustrando el modo cómo las esquinas se repliegan.

5 La figura 10 es una vista en sección según A-A - de la figura 1.

Para comprender mejor la naturaleza del presente invento, en los planos adjuntos representamos (a título de ejemplo meramente ilustrativo y no limitativo) una forma preferente de realización industrial, a la que nos remitimos en nuestra descripción sobre dichos planos:

10 Con referencia a estas figuras, puede apreciarse... que el contenedor según la invención está compuesto por la combinación de dos envolturas, a saber: una envoltura externa (1) constituyendo una caja rígida en forma de paralelepípedo rectángulo que tiene un fondo amovible (11) formando una cara que se puede abrir, así como una cara (33) provista de una chimenea (7); y una envoltura interna (21) formada por una bolsa amovible de volumen superior al volumen interno de la caja (1), constituida por un filme plástico estanco y delgado del orden de 0'2 a 0'4 mm. de espesor, cuya abertura porta una boca (22) enganchada en la chimenea (7) y comportando un tapón de vaciamiento en forma de tetina (23) provista de un grifo (24).

15 La caja (1) está realizada en termoplástico mediante moldeo por inyección monobloque al igual que el fondo amovible (11). La caja (1) lleva unas nervaduras de refuerzo (25) sobre las caras laterales, y sobre la parte superior comporta unas nervaduras anulares (2 y 3) que cooperan con el cerco (6) para el encajamiento normal o cruzado de los contenedores cuando se apilan. Una empuñadura (4) - escamoteable está ventajosamente alojada dentro de estas nervaduras.

20 Una de las nervaduras (2) constituye el labio o .../...

1 reborde superior de la chimenea (7).

Las figuras 2 a 5 muestran diversos aspectos cons
tructivos para el montaje del fondo (11).

5 Dicho fondo (11) tiene la forma de una cubeta cu-
yos bordes portan unas lengüetas, dientes o ganchos (13) -
que cooperan con unas aberturas (5) previstas en las pare
des laterales de la caja (1). Así que una vez que el fondo
(11) esté colocado y la bolsa interna (21) llena, aquél se
encuentra acerrojado, lo que asegura la inviolabilidad del
contenedor. La colocación y la extracción del fondo (11) -
10 son efectuadas tal como se representa a trazo y punto.

Por otro lado, los relieves o dientes (26 y 27) internos
a la pared de la caja (1) sirven de soporte y de
acerrojamiento para la cubeta, en tanto que los tetones
(28) que aseguran el soporte van fijados por sujección a
15 través de la pared (1).

De esta forma, los ganchos (13) se oponen ventaja
samente a la deformación de la caja (1) por inflamiento de
las paredes. Con preferencia, dichos ganchos (13) están so
bremontados o cercados por un labio (12) prolongación de -
los bordes de la cubeta (11) y que vienen a obstruir las -
20 aberturas (5), de manera que la bolsa (21) sea protegida e
inaccesible desde el exterior.

Para una mejor impermeabilidad a los gases, una -
mejor resistencia mecánica, particularmente a los rozamien
tos, así como unas cualidades organolépticas superiores, se
realizará preferentemente un tal filme por medio de varios
25 filmes de 0'1 mm. de espesor, aproximadamente, encolados -
entre ellos, para dar un filme multi-capas del orden de -
0'2 a 0'4 mm. de espesor. La bolsa propiamente dicha está
hecha de dos hojas de un tal filme soldadas entre ellas en
su periferia.

30 La cara superior (35) de la bolsa (21), que lleva
la boca (22), está montada sobre un chasis (37) relativa-

.../...

1 mente rígido en material plástico, cuyas dimensiones exter-
nas son próximas a las dimensiones internas de la cara -
(33) de la caja (1).

5 Esta disposición tiene como efecto que, una vez -
la bolsa esté colocada, se despliega en el momento de lle-
narse, conservando su cara superior (35) suspendida en la
parte superior de la caja 1. De ello resulta que aquélla -
se llena regularmente ocupando el volumen libre de la ca-
ja, llenado que no estaba asegurado hasta ahora.



10 Para una mejor suspensión de la bolsa (21), el -
chasis (37) comporta ventajosamente unas patillas (38) que
se fijan en unos alojamientos de enganche (39) previstos...
en la pared de la caja (1). Solamente han sido previstas...
tres patillas (38) en los ángulos del chasis (37), consti-
tuyendo la boca (22), por su parte, un cuarto punto de en-
ganche a la caja (1).




15 Según una disposición preferente, el chasis (37)
va fijado a la cara (35) por intermedio de un reborde plás-
tico (41) del orden de 0'5 a 1 mm. de espesor. En efecto,
el chasis (37) para ser suficientemente rígido debe tener
un espesor notable, por ejemplo, del orden de 3 mm. y su -
20 fijación sobre la bolsa sería difícilmente realizable por
soldadura, lo que, por el contrario, puede hacerse con el
empleo de un reborde suficientemente delgado. El chasis -
está representado como calado en su parte central, lo cual
no es indispensable.

25 La bolsa (21) está realizada por soldadura perifé-
rica (34) de dos hojas planas (21a, 21b), teniendo la for-
ma de un rectángulo con sus esquinas abatidas (fig. 8).

30 Cada lado de este rectángulo es igual a un lado -
de la cara superior (35) de la bolsa adicionado en dos ve-
ces la semi-altura de la bolsa, estando próximas las dimen-
siones de la bolsa a las del volumen interno útil de la ca-
ja (1). Los ángulos están abatidos alrededor de 45° para -

1 formar unas facetas cortadas (40) cuya distancia a los án
gulos de la cara (35) es aproximadamente igual a la semi-
altura d de la bolsa.

5 Con esta disposición, cuando la bolsa se llena, -
toma progresivamente una forma general de paralelepípedo,
tal como se representa en la figura 7, por repliegue de 
las zonas (36) según el esquema de las figuras 7 y 9 (aun-
que de un modo menos geométrico como se representa en el -
diseño). 

10 Esto no podría obtenerse empleando hojas rectangu-
lares cuyas esquinas no estaban abatidas porque la bolsa -
se llenaba entonces tomando una forma incontrolable, de 
suerte que la regularidad y la exactitud del llenado no po-
dría lograrse. Por el contrario, con la disposición repre-
sentada el llenado no ofrece problema y el volumen de la 
bolsa llena puede ser garantizado, sobre todo cuando está 
disposición está combinada con la suspensión de la cara su
perior (35) por medio del chasis (37).

20 Se puede prever que el tapón (23) provisto de un
grifo no esté colocado más que en el momento del vaciado,
estando la bolsa provisionalmente cerrada, para el almace-
namiento y el transporte, por un tapón tal como un opércu-
lo atornillado sobre la boca, viniendo a reemplazar el ta-
pón con grifo este opérculo en el momento de su empleo.

25 Sin embargo, la invención prevé preferentemente -
el uso de un tapón (23) en forma de tetina flexible provis-
ta de un grifo (24); así después del llenado el tapón defi-
nitivo puede ser colocado, quedando el grifo (24) escamo-
teado dentro de la chimenea (7) por hundimiento de la teti-
na durante el transporte (fig. 6) y extrayéndose, de tal -
suerte que el grifo (24) desborde fuera de la chimenea (7),
cuando se emplee. La fijación del tapón (23) sobre la boca
30 (22) es entonces realizada, después del llenado, por engan-
che sobre un resalte (28) portado por la boca. Además, es-
tá ventajosamente previsto la incorporación de un tapón -

1 (9) de protección inviolable el cual recubre el grifo (24)
y se engancha a través de las derivaciones (8) en la aran-
dela (29) interna a la chimenea (7). Este tapón de protección
5 puede ser utilizado, en el caso de los vinos, para la apli-
cación del timbre permitido.

Esta arandela o resalte (29) sirve igualmente, en-
el ejemplo representado, para la fijación de la boca (22)
10 en la chimenea (7). A este efecto, la boca (22) porta así-
mismo un resalte (30) de diámetro exterior inferior al diá-
metro interior del resalte (29), estando aquélla encasquetada
a presión por deformación elástica, de tal suerte que el
resalte (29) se encuentra entre los dos resaltes (30 y 31)
de la referida boca (22).

Para efectuar el montaje de todo el conjunto, se
15 procede en primer lugar a la colocación de la bolsa (21),
para después disponer el fondo amovible (11) y proceder fi-
nalmente al llenado.

A título de ejemplo, el contenedor representado po-
drá tener una sección aproximada de 200 mm. x 300 mm. y una
20 altura de unos 340 mm. para una altura de apilamiento de
320 mm. (suponiendo en el apilado un volumen de 19'2 l. pa-
ra 15 litros útiles de donde se desprende un coeficiente de
utilización en volumen del 78%.

Sobre una paleta standard de 1'2 m x 1 m, se puede
alojar sin riesgo de hundirse y con una excelente estabili-
dad (4 x 5) x 6 = 120 cajas con un peso en carga unitaria
25 de 16'5 Kg., suponiendo un peso total de dos toneladas para
1.800 litros útiles.

Descrita suficientemente la naturaleza del presen-
te invento, así como su realización industrial, sólo cabe
añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible
introducir cambios de forma, materia y disposición, sin sa-
lirse del cuadro del invento, en cuanto tales alteraciones
30 no supongan variación sustancial del mismo.

N O T A

El modelo de utilidad que se solicita por veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación - deberá recaer sobre "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", en todo de acuerdo con las siguientes

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

1ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", caracterizado porque está integrado por una caja rígida externa y una bolsa flexible interna, la primera de las cuales está dotada en sus caras internas de unas nervaduras externas de rigidización así como de un cerco inferior para el apilado, previéndose un fondo, que puede abrirse y es amovible, de una sola pieza en forma de cubeta la cual comporta unos rebordes laterales que encastran en correspondencia en la caja externa provista de medios de enganchamiento antiretorno de dicho fondo, previéndose en dicha caja una salida o prominencia externa a modo de chimenea sobresaliente haciendo juego con un conjunto de nervaduras posibilitadoras de la operación de la operación de apilamiento entre contenedores, en tanto que la bolsa interna, de volumen superior al volumen interno de la caja, está constituida a base de un filme estanco extra-flexible dotada de una boca, de diámetro interno de aquella chimenea, provista de medios para la adaptación de un grifo amovible, cuya boca - comporta sobre su cara externa un resalte perimétrico cooperante con un resalte interno de la chimenea.

2ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", según la 1ª reivindicación, caracterizado porque la bolsa interna está realizada mediante soldadura periférica de dos juegos de hojas planas, estando cada juego constituido por un par de hojas extra-finas, preferiblemente del tipo de polietileno extraído, entre las que va interpuesto un filme intermedio constitutivo de un obstáculo al oxígeno.

3ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", según las -
.../...

1 anteriores reivindicaciones, caracterizada porque la caja
externa, realizada a base de termoplástico inyectado, con
5 forma un paralelepípedo rectangular sobre cuyas caras la-
terales van colocadas unas nervaduras de rigidez longitu-
dinales y transversales en tanto que sobre su cara supe-
rior están dispuestos unos relieves anulares cooperantes
con el cerco inferior del contenedor que se sobrepone a -
fin de asegurar el apilado de los mismos tanto normal co-
mo cruzado.

10 4ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", según las
anteriores reivindicaciones, caracterizado porque las ca-
ras laterales de la caja están provistas de unas aberturas
en las que encajan unos dientes o ganchos portados por
unos labios a su vez dispuestos en los bordes de la cubeta,
situándose dichos labios hacia el interior de la caja a
15 fin de obstruir las referidas aberturas.

20 5ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", según las
anteriores reivindicaciones, caracterizada porque la cara
en la que se monta la salida o prominencia a modo de chi-
menea, que hace juego con las nervaduras de apilado y en
la que se aloja el grifo comportado por la boca de la bol-
sa interna, es la contrapuesta al fondo amovible o cubeta.

25 6ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", según las
anteriores reivindicaciones, caracterizado porque el tapón
que comporta el grifo tiene centralmente la forma de un te-
tón flexible llevando a dicho grifo en su extremo, en tan-
to que el faldón de dicho tetón viene a abrazarse sobre un
resalte provisto en el extremo de la boca ligada a la bol-
sa, de tal suerte que el grifo en posición replegada esté
entrante con relación a la cara superior de la chimenea.

30 7ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", según las
anteriores reivindicaciones, caracterizado porque el acopla-
miento de la boca en la chimenea se realiza mediante la coo-
peración de, al menos, un resalte interno portado por la -

1 chimenea, con al menos, un resalte externo llevado por la boca, teniendo aquel resalte interno un diámetro interno inferior al del resalte externo colocándose la boca por penetración a presión por deformación elástica.

5 8ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque está previsto un tapón-cápsula de inviolabilidad fijado por enganche en la chimenea mediante unas derivaciones cooperantes con el cajeadado envolvente exterior independiente de la bolsa interna cuyo manguito de fijación sobre el cajeadado y el acceso al grifo son inviolables.

10 9ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque la cara superior de la bolsa interna que comporta la boca va fijada sobre, al menos, la periferia de un chasis relativamente rígido de dimensiones externas próximas a las dimensiones internas de la cara superior de la caja externa, estando provisto dicho chasis de medios de fijación sobre dicha caja.

15 10ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque el chasis está fijado por soldadura sobre la bolsa por intermedio de un reborde en material plástico tal como polietileno, de espesor relativamente delgado.

20 11ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque el medio de fijación del chasis sobre la caja consiste en unas patillas comportadas por dicho chasis las cuales encajan en unos alojamientos previstos en la referida caja.

25 12ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque la bolsa extra-flexible está realizada por soldadura periférica de dos hojas o series de hojas planas que tienen la forma de un rectángulo con los ángulos abatidos en forma de caras

1 cortadas o facetas.

5 13ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA", según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque cada lado del rectángulo tiene por dimensiones aproximadas la suma de la largura útil interna de un lado de la cara superior de la caja y de la largura útil interna de dicha caja en la dirección perpendicular a esta cara, estando los ángulos abatidos según caras cortadas alrededor de 45º, de tal suerte que su distancia a los ángulos de la cara superior de la bolsa que lleva la boca sea aproximada a la semilargura de la caja en la dirección perpendicular a esta cara.

10 14ª.- "CONTENEDOR CON DOBLE ENVOLTURA".

15 Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva, que consta de quince hojas, mecanografiadas por una sola cara, escritas a doble espacio, acompañadas de los correspondientes dibujos.

20 Madrid, 17. 1. 83
El Agente Oficial.

25

30

Fig: 1

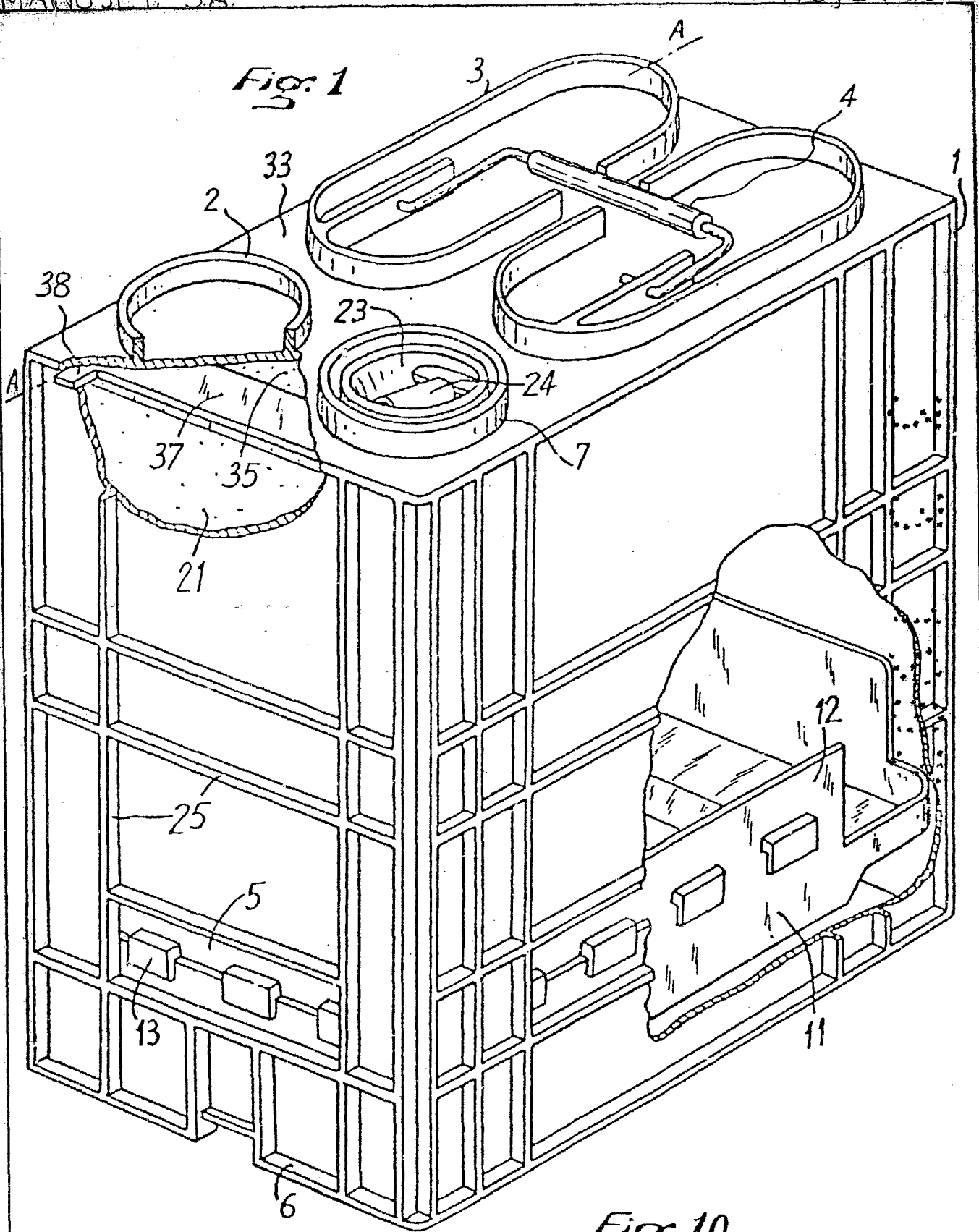
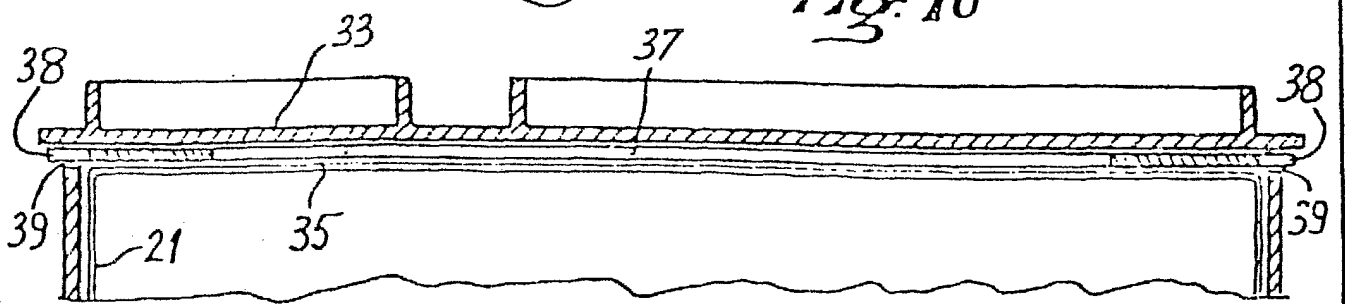


Fig: 10



M.F.D.R.T.D. 19-1-83

[Handwritten signature]

Fig:2

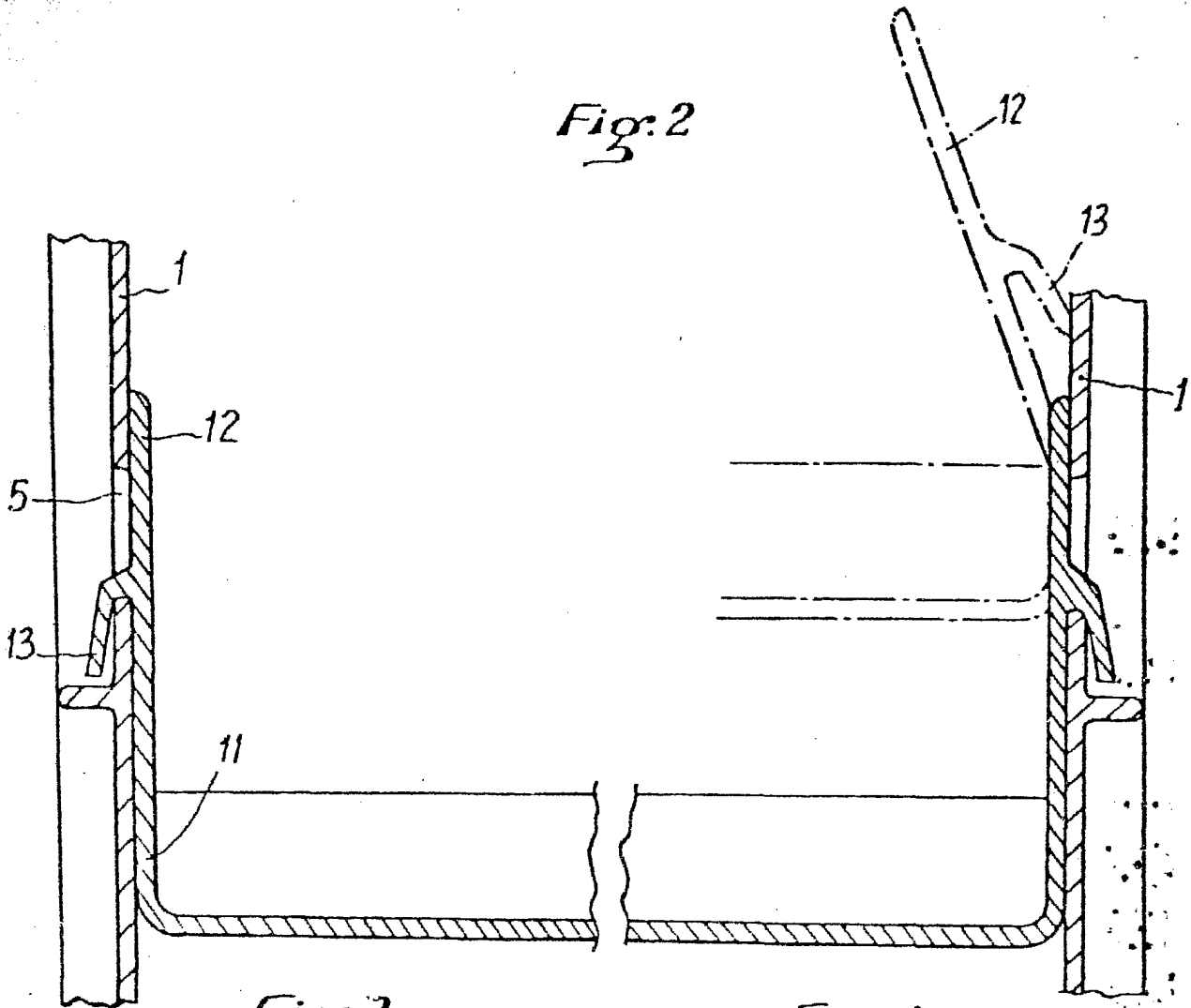


Fig:3

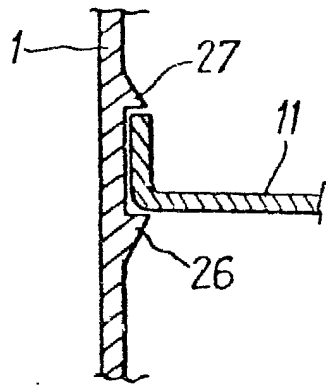


Fig:4

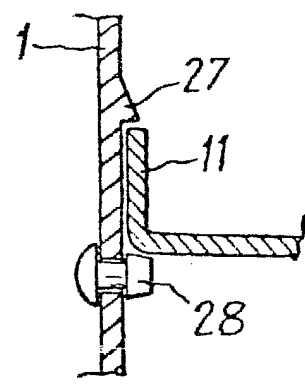


Fig:5

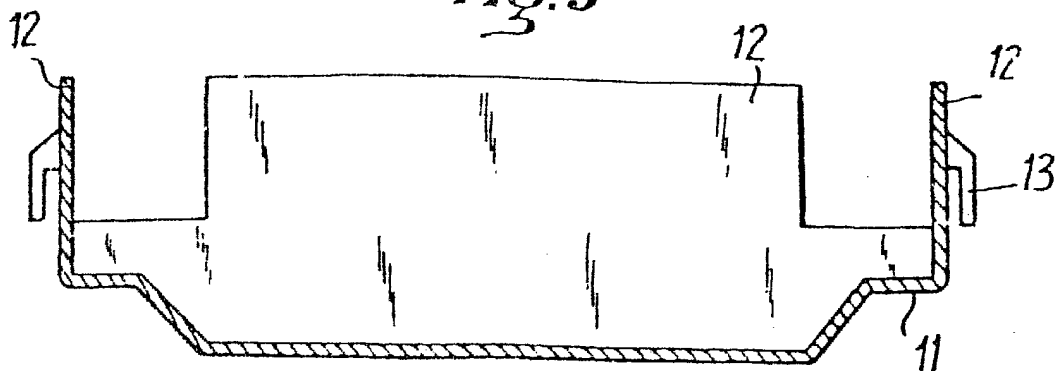
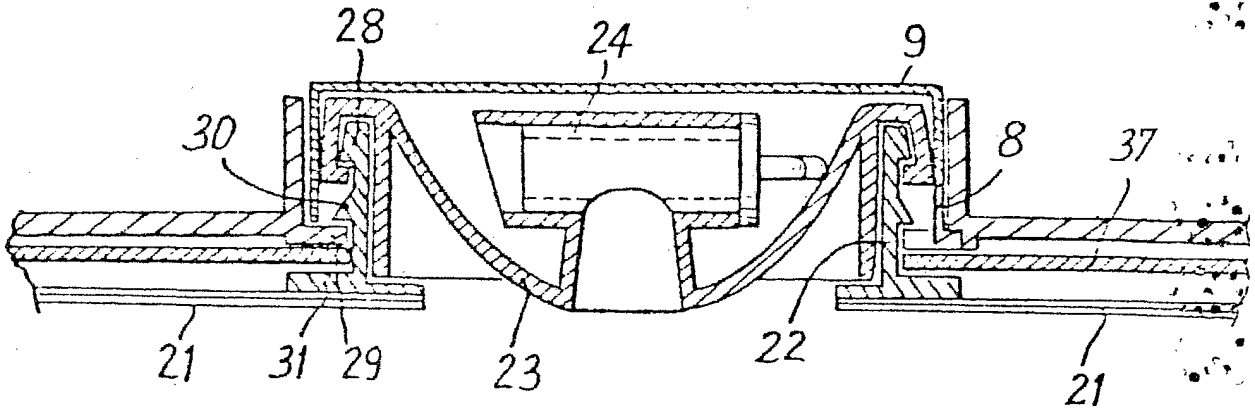


Fig:6



MADRID, 19-1-83

Fig. 7

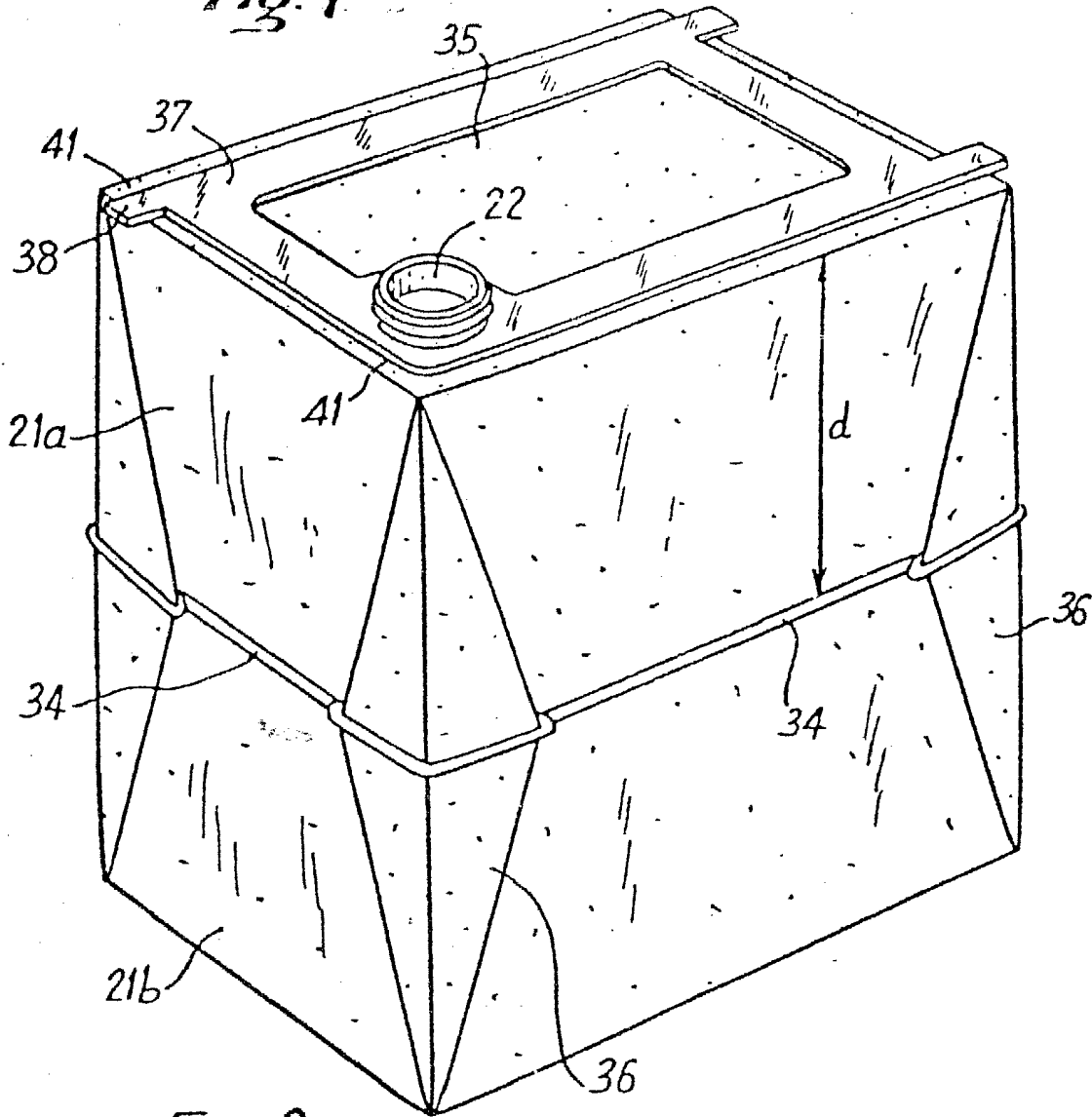


Fig. 8

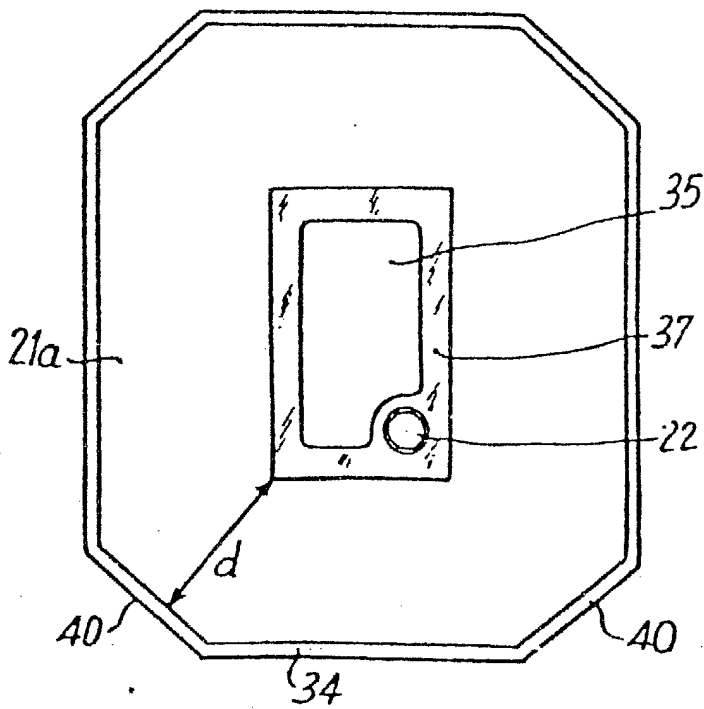


Fig. 9

