

269992



1 AGO. 1983

ES

11
21
22

NUMERO	269992
FECHA DE PRESENTACIÓN	7 NOV. 1981

Y

ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
P 30 42 209.4	8 Noviembre 1980	República Federal de Alemania

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B05D 8/134

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"Recipiente no recuperable"

Transformación de:
Solicitud de patente 507.449

71 SOLICITANTE (S)

Gerd WACHSMUTH

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Harpke-Str. 25, D-5992 Nachrodt-Wiblingwerde, República Federal de Alemania

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

M. Curell Suñol

M O D E L O D E U T I L I D A D

por VEINTE años

solicitado en España a favor de Gerd WACHSMUTH, de nacionalidad alemana, domiciliado en Harpke-Str. 25, D-5992 Nachrodt-Wiblingwerde, República Federal de Alemania, por "Recipiente no recuperable", con prioridad de la solicitud alemana P 30 42 209.4 de fecha 8 Noviembre 1980.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención se refiere a un recipiente no recuperable, con y sin división, de material de pared delgada de aluminio o compuestos de aluminio, particularmente para ser utilizado como cubeta para menús y para guardar productos alimenticios.

5

Son conocidos recipientes de esta clase con fondo liso y paredes plisadas. Las paredes están dotadas de cantos arrollados o no.

10

Además es conocido el procedimiento de fabricar estos recipientes con paredes laterales ligeramente abombadas hacia dentro con el fin de aumentar la rigidez.

También es conocido el procedimiento de estampar acanaladuras en el fondo del recipiente, igualmente para aumentar la rigidez.

15

Estos recipientes conocidos adolecen de varios inconvenientes. Mediante la operación de plisado al conformar los recipientes se originan las paredes laterales plisa-

5 das ya mencionadas, las cuales son ópticamente poco atractivas. En los recipientes no recuperables conocidos no se debe pasar por debajo de un determinado espesor de material de 50 μ m aproximadamente, para poder alcanzar la estabilidad necesaria. Debido a ello, los recipientes son relativamente caros cuando se considera que por ser recipientes no recuperables se utilizan una sola vez. Se observa, además, que cuando se utiliza el espesor mínimo de pared mencionado (50 μ), los recipientes no son muy rígidos a la flexión y relativamente sensibles a la presión y a los golpes.

10 La presente invención se plantea por lo tanto el problema de configurar un recipiente de la clase mencionada al principio de tal modo que conservándose una rigidez suficiente del recipiente pueda reducirse el espesor del material. Además, la configuración deberá realizarse de tal manera que desaparezcan los pliegues de plisado ópticamente desagradables de los recipientes conocidos.

15 Este problema se resuelve mediante un recipiente de la clase mencionada antes en el que el fondo y/o las paredes del recipiente están dotados aproximadamente en toda su superficie de una estructura tridimensional estampada en el material del fondo y de las paredes.

25 El recipiente no recuperable configurado según la invención presenta con un mismo espesor de material una rigidez considerablemente mayor que los recipientes correspondientes conocidos según el estado de la técnica. Cuando se mantiene una rigidez comparable, puede emplearse para

los recipientes no recuperables según la invención un espesor de material substancialmente menor. Mediante ensayos se ha demostrado que los recipientes configurados según la invención con un espesor de material de 60 μ m aproximadamente, presentan una estabilidad similar a la de los recipientes fabricados hasta ahora con un espesor de material de 80 μ m. Mediante los recipientes no recuperables según la invención es posible, por consiguiente, un ahorro de material del 25%, por lo que los costes de su fabricación pueden reducirse en una proporción correspondientemente elevada. Mediante la configuración de los recipientes con la estructura tridimensional de estampación según la invención, los mismos son menos sensibles a la presión y a los golpes que los recipientes conocidos. Mediante la configuración según la invención también puede prescindirse de las formas especiales de las paredes (curvaturas, etc.) que solamente pueden elaborarse con un gasto adicional y que eran necesarias hasta ahora para conseguir la rigidez necesaria. Debido a la operación de conformado del recipiente, también se originan desde luego en principio pliegues de plisado en el recipiente fabricado según la invención. Sin embargo, las mismas desaparecen debido a la estructura de estampación sobrepuesta, por decirlo de algún modo. Los pliegues de plisado ya no aparecen ópticamente, de manera que el recipiente presenta también externamente un aspecto más agradable.

Otros desarrollos convenientes y ventajosos de

la solución del problema según la invención se citan a continuación.

La estructura de estampación según la presente invención puede estar formada, mediante ahondamientos o salientes dispuestos de manera regular o irregular en el material del fondo y de las paredes.

Los ahondamientos y salientes mismos pueden estar configurados con una forma geométrica regular o irregular.

No obstante, la disposición de los salientes y de los ahondamientos también puede realizarse según un dibujo o una trama que pueden determinarse de antemano.

Con el fin de conseguir un aumento adicional de la rigidez del recipiente no recuperable según la invención pueden preverse adicionalmente unos nervios acanalados de refuerzo. Estos nervios acanalados de refuerzo son de por sí conocidos en la fabricación de dichos recipientes. Los mismos están entonces "sobrepuestos", por decirlo así, a la estructura de estampación según la invención.

El procedimiento de fabricación del recipiente no recuperable según la invención resulta facilitado en cierto modo porque la estructura tridimensional de estampación según la invención ya se estampa en las láminas metálicas que se utilizan para fabricar los recipientes.

Sin embargo, la estampación de la estructura tridimensional según la invención puede realizarse también en el recipiente terminado de conformar.

A continuación se explica más detalladamente la

invención a la luz de los planos adjuntos en los que se han representado ejemplos de ejecución.

Los planos muestran:

5 La Fig. 1 una forma convencional de recipiente en sección, sin división.

Las Figs. 2a y b secciones transversales a través de una parte del material del fondo o de la pared del recipiente según la Fig. 1.

10 La Fig. 3 una parte del material del recipiente según la Fig. 1 con una estructura según la Fig. 2 y con un nervio acanalado adicional de refuerzo.

La Fig. 4 una representación con estampaciones (ahondamientos) de configuración regular.

15 La Fig. 5 una representación con una estructura de estampación dispuesta de manera regular.

En las figuras, los elementos iguales han sido designados por los mismos números de referencia.

20 La Fig. 1 muestra un recipiente 2 en sección, el cual presenta un fondo 4 y una pared lateral 6. La pared lateral 6 está dotada de un borde 8 dirigido hacia fuera, el cual presenta un canto arrollado 10.

25 La Fig. 2a muestra una vista en sección, muy ampliada, de una parte 12 del fondo o de la pared del recipiente 2 según la Fig. 1 con una estructura 14 de estampación, la cual consiste de ahondamientos irregulares estampados 16, los cuales forman en el lado opuesto los salientes 18.

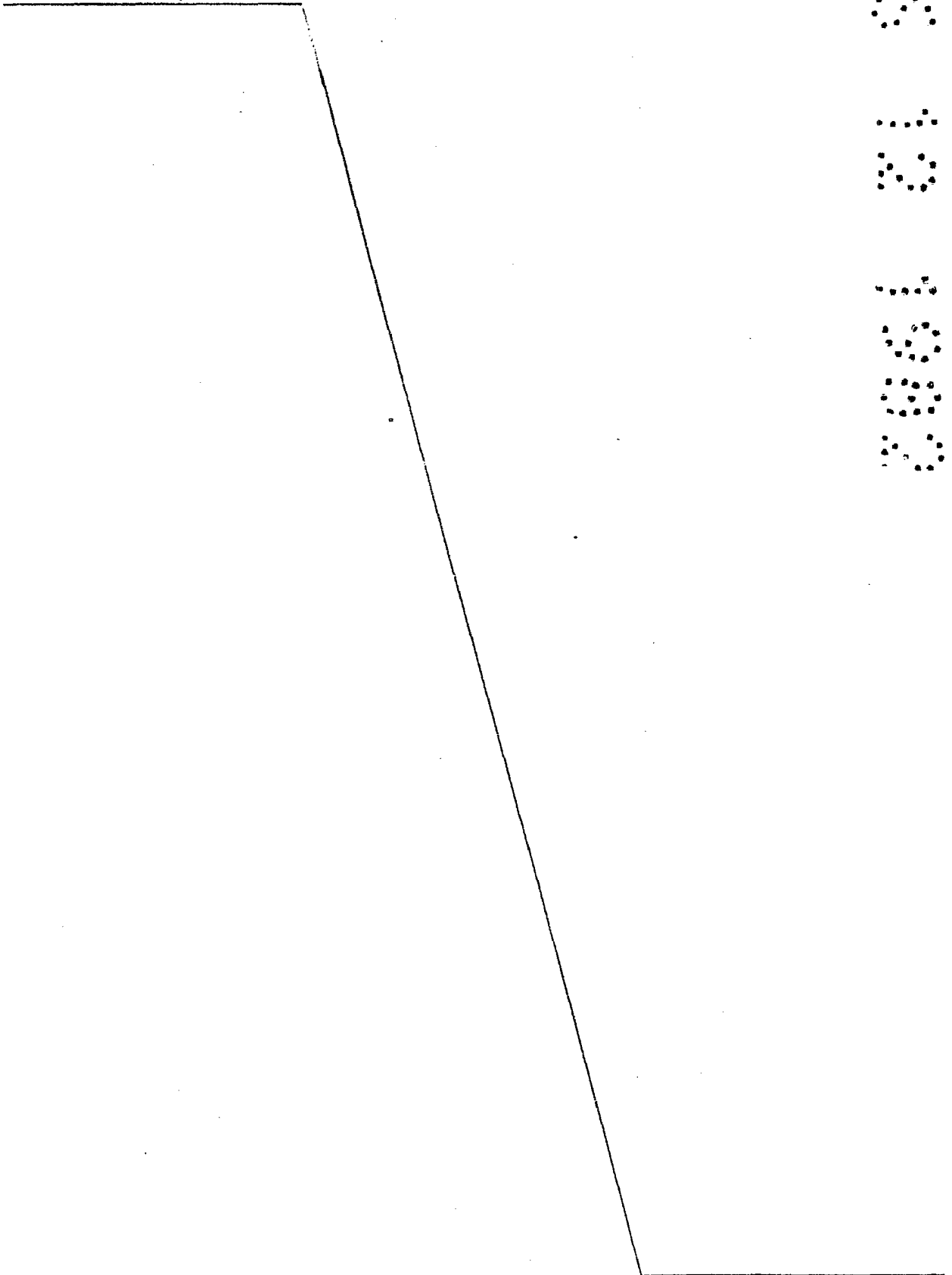
La Fig. 2b muestra una vista similar a la de la Fig. 2a, en la cual, empero, la estructura 14 de estampación consiste de salientes irregulares estampados 20, los cuales forman en el lado opuesto los ahondamientos 22.

5 La Fig. 3 muestra esquemáticamente otra configuración del material del recipiente, en la que además de una estructura 24 de estampación, la cual corresponde a la estructura según la Fig. 2, se han previsto nervios acanalados 26, de mayor tamaño, como refuerzo adicional, el cual
10 está "sobrepuesto", por decirlo así, a la estructura 24 de estampación más fina.

La estructura 14 y 24 de estampación está representada en la Fig. 2 como una estructura irregular, tanto en lo que se refiere a la distribución como también en relación con la forma de los ahondamientos o salientes. Sin embargo, la estructura también puede estar formada por salientes o ahondamientos de formas geométricas regulares, como por ejemplo, en la Fig. 4, los cuales, a su vez, pueden estar dispuestos en la forma de un determinado dibujo o trama, como, por ejemplo, en la Fig. 5.

La estampación de la estructura 14 ó 24 se realiza ya en el semiproducto de hoja metálica previsto para la fabricación de los recipientes, por ejemplo mediante cilindros de estampación adecuados, o después de la elaboración de los recipientes en una fase posterior de trabajo mediante un utillaje especial de estampación.

A los efectos consiguientes se declaran de novedad, propiedad y utilidad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen.



REIVINDICACIONES

- 5 1.- Recipiente no recuperable, con y sin división, de material de pared delgada de aluminio o compuestos de aluminio, particularmente para ser utilizados como cubeta para menús y para guardar productos alimenticios, caracterizado porque el fondo (4) y/o las paredes (6) del recipiente (2) están dotados aproximadamente en toda su superficie de una estructura tridimensional (14, 24) estampada en el material del fondo y de las paredes.
- 10 2.- Recipiente según la reivindicación 1, caracterizado porque la estructura (14) de estampación está formada por una pluralidad de ahondamientos (16) dispuestos de manera regular o irregular en el material del fondo y de las paredes.
- 15 3.- Recipiente según la reivindicación 1, caracterizado porque la estructura (14) de estampación está formada por una pluralidad de salientes (20) dispuestos de manera regular o irregular en el material del fondo y de las paredes.
- 20 4.- Recipiente según la reivindicación 2 ó 3, caracterizado porque los ahondamientos (16) y los salientes (20) mismos presentan una forma geométrica regular o irregular.
- 25 5.- Recipiente según una de las reivindicaciones 2 a 4, caracterizado porque los salientes y ahondamientos están estampados según un dibujo o una trama que pueden determinarse de antemano.

6.- Recipiente según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque además de la estructura estampada (14, 24) se encuentran dispuestos nervios acanalados (26) de refuerzo, de por sí conocidos, en el fondo y/o en las paredes del recipiente.

5

7.- Recipiente según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la estructura tridimensional (14, 24) de estampación ya ha sido estampada mediante cilindros de estampación correspondientes a las hojas metálicas alimentadas a la estación de conformado de los recipientes.

10

8.- Recipiente según una de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizado porque la estampación de la estructura tridimensional (14, 24) se realiza en el recipiente terminado de conformar después de haber pasado por la estación de conformado, en una ulterior operación de trabajo mediante un utillaje de estampación correspondiente.

15

9.- "RECIPIENTE NO RECUPERABLE".

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de nueve hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de una lámina de dibujos que la ilustra.

20

BARCELONA, 7 NOV. 1981

P.A. M. CURELL SUÑOL



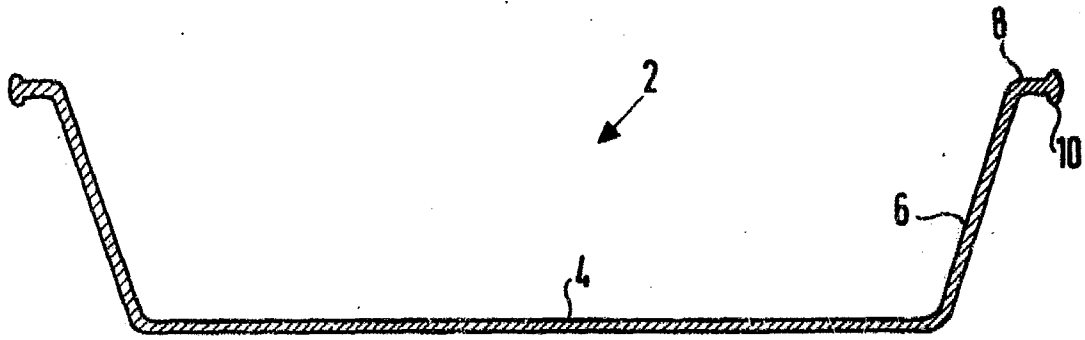


FIG. 1

FIG. 2a

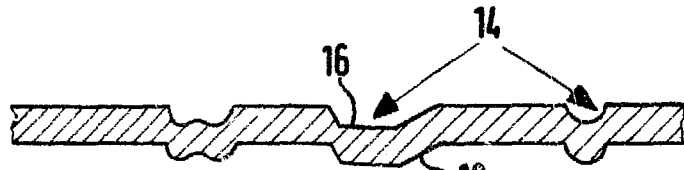


FIG. 2b

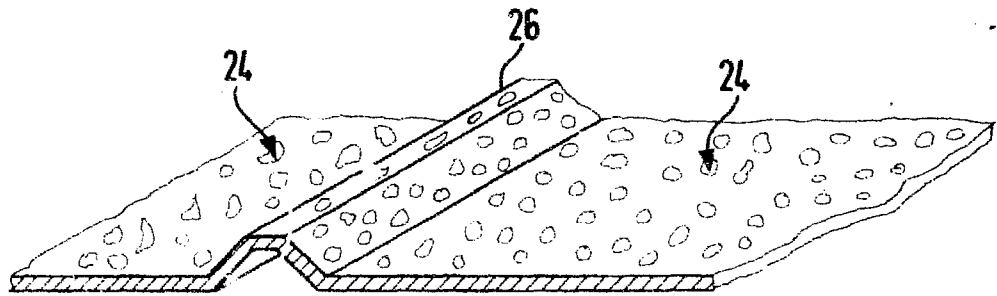
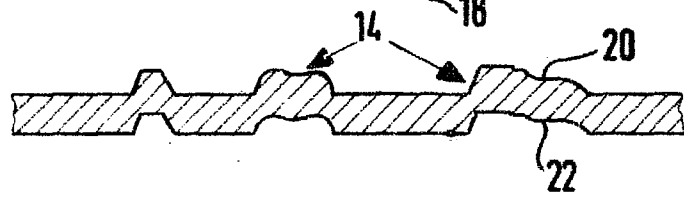


FIG. 3

FIG. 4

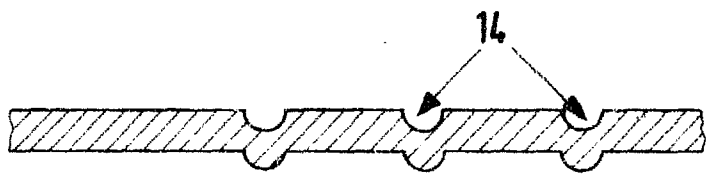
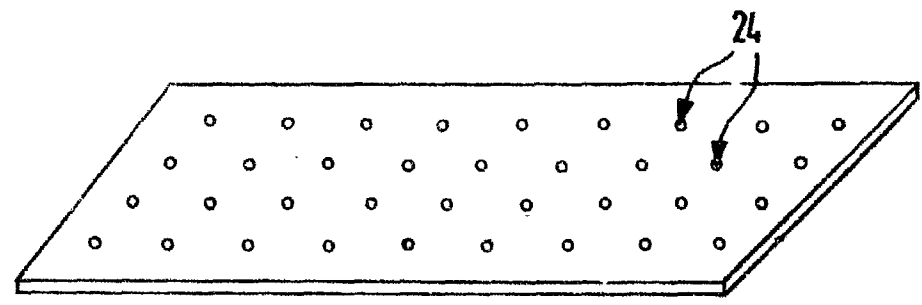


FIG. 5



BARCELONA, - 7 NOV. 1921
 P. A. M. CURELL SUÑOL

Handwritten signature