

(14) ES (11) (21) (22)	NUMERO 272953	(15) Y
	FECHA DE PRESENTACION	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

Concedida el Registro de Soubros con los d... de la pre-senti... el con-tenido de la figura ajueta.

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
CADUCADO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B FSD 5/40
--------------------------	---

(64) TITULO DE LA INVENCIÓN "PREFORMA PARA LA FORMACIÓN DE CAJAS HERMÉTICAS A LOS LÍQUIDOS"

(71) SOLICITANTE (S) PNEIMEC IBÉRICA, S.A.
--

DOMICILIO DEL SOLICITANTE STA. PERPETUA DE MOGODA (Barcelona), Pol. Ind. URVASA, C. Nord, nave 32

(73) INVENTOR (ES)

(72) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE D. Ignacio PONTI GRAU
--

La presente invención se refiere a una preforma de cartón o similar rayada, para la formación de una caja, en particular para productos congelados que presentan residuo líquido.

5 La preforma de cartón rayado se caracteriza por el hecho de que la primera porción -A- comprende una parte de base del recipiente, provista de ramas plegables en correspondencia de sus lados y cuyos bordes laterales respectivos son conectados o completados al menos parcialmente y
10 mutuamente, por una fracción prolongada que pertenece a la misma preforma.

Para mayor claridad, en los dibujos adjuntos: la figura 1 representa una vista en planta superior de la preforma rayada, y la figura 2 una vista lateral de la caja en
15 vía de formación.

Con referencia a las figuras 1 y 2, la preforma rayada, provista de las oportunas rayas o estrías aptas para facilitar el plegado por las líneas mixtas indicadas, comprende una porción -A- y una porción -B- destinadas a
20 constituir respectivamente el recipiente y la tapa de una caja.

La porción -A-, preferiblemente conformada cuadrada o rectangular, comprende una parte -1- que constituirá la base inferior de la caja y que está provista, en correspondencia de los lados menores -1', 1"-, de ramas laterales -2 y 3-, y, en correspondencia de los lados mayores, -1'' y 1'''-, de una rama anterior -4- y una rama posterior
25 -5-.

La porción -B- de la preforma comprende la base superior -10- o tapa que está provista, a través de las estrías respectivas, de ramas de solapamiento laterales -11 y 12- y de una rama de solapamiento anterior -13-.

5 Cada rama lateral -2,3- de la base inferior -1- está provista de un par de entallas -6 y 6'- iguales y conformadas substancialmente en rombo cuyo eje mayor se extiende preferiblemente paralelo al lado menor respectivo -1' o 1"- de la base inferior -1-. Estas entallas -6 y 6'-, que
10 en su límite presentan una forma de T, están provistas de una pata -6"- para su plegado en la formación de la caja, plegado que se efectúa alrededor de la base -d-d- de la propia pata (Fig. 2). Ventajosamente, las patas o ramas laterales -2 y 3- también están provistas de un par de entallas rectilíneas -7 y 7'-, mutuamente paralelas y perpendiculares respecto a los indicados lados menores -1' y 1"-, cuyas bases están separadas de estos últimos lados menores por una distancia -p'-.

Los bordes laterales -1''a- (Fig. 1) de las ramas
20 -2 y 3- y al menos parte de los bordes laterales -1'a- de las ramas anterior -4- y posterior -5-, están conectadas o completadas por una fracción -8,8'- de preforma que, una vez realizada la formación o montaje de la caja, constituirá una membrana plegada hacia el interior del recipiente para
25 retener eventuales residuos líquidos.

Además, a partir de los vértices de la base inferior -1-, las fracciones -8 y 8'- están provistas de rayados diagonales -8a- para el plegado, cada uno de los cuales

forma un ángulo de aproximadamente 45 grados con los bordes laterales de las ramas respectivas -2, 3- -4 y 5-. La longitud -p- del rayado -8a- es, a su vez, tal que determina la profundidad efectiva -p'- de la porción estanca o hermética del recipiente. Además de ello, los lados laterales de las ramas anterior -4- y posterior -5- presentan cada uno, una lengüeta -9',9"-.

Las fracciones -8 y 8'- y las lengüetas -9 y 9'- están separadas entre sí por una entalla -10- que corre paralela a los indicados lados mayores -1'' y 1'''- y que se extiende hasta la respectiva raya -1'a-, constituyendo la continuidad de los lados -1' y 1''-. Estas últimas lengüetas -9 y 9'- están, a su vez, provistas de entallas -9'' y 9'''- opuestas y simétricas entre sí, conformadas substancialmente en U cuya base sigue un curso preferiblemente perpendicular a las respectivas rayas -1'a-.

Con referencia particular a la figura 2 y a los fines de mantener la formación realizada de la caja, las lengüetas -9 y 9'- en contacto con las respectivas ramas laterales -2 y 3-, las entallas -6 y 6'-, conformadas a modo de rombo o de T, presentan una anchura -L- mayor que la distancia existente entre las alas de las entallas en U de que están provistas las lengüetas extremas -9,9'-.

La formación de la caja a partir de la preforma rayada, tiene lugar por el hecho de que las ramas laterales y las anterior y posterior son plegadas simultáneamente hacia arriba respecto a la base inferior, manteniendo las lengüetas predisuestas exteriormente a las respectivas ramas

de manera que al ser plegadas giran respecto a un lado mayor de la base inferior adosándose a las últimas ramas, lo cual es favorecido al mismo tiempo por la existencia de una raya, y las fracciones empujadas hacia dentro de la caja en formación, y plegadas, constituirán una membrana unida a las propias ramas, después de lo cual, bajo la acción de un empujador que actúa hacia fuera o hacia dentro de la caja los extremos horizontales de las entallas y/o de las lengüetas se superponen, una vez retraído el empujador, a las respectivas lengüetas para constituir, simultáneamente con al menos una porción del borde de las entallas o los recortes, un tope para la lengüeta o el propio saliente.

- . -



REIVINDICACIONES

1. Preforma para la formación de cajas herméticas a los líquidos, que comprende una primera porción substancialmente cuadrada o rectangular para formar el recipiente, y una segunda porción para constituir la tapa del mismo, caracterizada por el hecho de que la primera porción comprende una parte de base del recipiente, provista de ramas plegables en correspondencia de sus lados y cuyos bordes laterales respectivos están conectados o completados al menos parcialmente entre sí, por una fracción prolongada perteneciente a la misma preforma.

2. Preforma para la formación de cajas herméticas a los líquidos, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que las fracciones constituyen al mismo tiempo la continuidad de las ramas laterales y, al menos, parcialmente, de las ramas anterior y posterior, para formar una membrana de hermeticidad una vez realizada la formación de la caja.

3. Preforma para la formación de cajas herméticas a los líquidos, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizada por el hecho de que, para su plegado, las fracciones están provistas, a partir de los vértices de la base inferior, de rayados que forman un ángulo de aproximadamente 45 grados con los respectivos bordes laterales.

4. Preforma para la formación de cajas herméticas a los líquidos, según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizada por el hecho de que cada rama lateral de la base

inferior está provista de un par de entallas iguales, conformadas substancialmente en forma de rombo y preferiblemente provistas de una pata que se extiende en dirección del respectivo lado menor, y porque cada una de las ramas está
 5 provista, además, de un par de entallas lineales y perpendiculares a los indicados lados menores, siendo la distancia de la base de estos últimos hasta los lados respectivos, igual o mayor que la profundidad hermética de la caja.

5. Preforma para la formación de cajas herméticas a los líquidos, según la reivindicación 4, caracterizada porque cada rama lateral está provista de un par de entallas conformadas substancialmente en T o de tal manera que constituyen porciones alargadas y orientadas hacia un lado menor de la base, rematadas por una porción que tiene una
 10 anchura al menos mayor que la distancia existente entre las alas de una entalla sucesiva, conformada en U, existente en una lengüeta extrema.

6. Preforma para la formación de cajas herméticas a los líquidos, según las reivindicaciones 1 a 5, caracterizada por el hecho de que al menos parte de los bordes laterales de las ramas laterales y las ramas anterior y posterior, están conectadas o completadas por una porción de preforma, estando estas porciones o fracciones provistas, a partir de los vértices de la base inferior, de rayados para
 20 su plegado, cada uno de los cuales forma un ángulo de aproximadamente 45 grados con los indicados bordes laterales, y porque el ancho del propio rayado determina la profundidad efectiva de la porción estanca o hermética del recipiente.

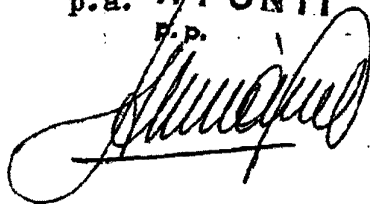
7. Preforma para la formación de cajas herméticas a los líquidos.

La presente memoria descriptiva consta de ocho hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 16 de junio de 1983

PNELMEC IBÉRICA, S. A.

p.a. I. PONTI
F.p.



32849/1

FIG. 1

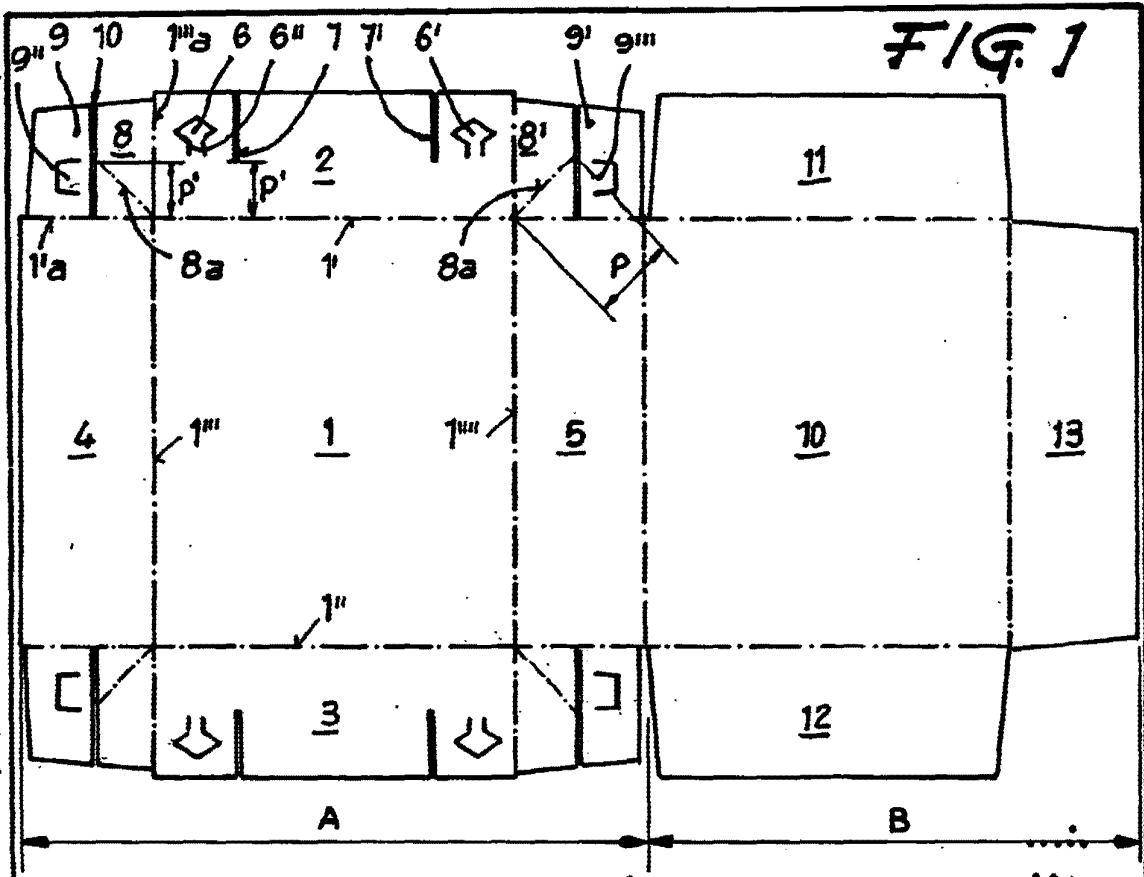
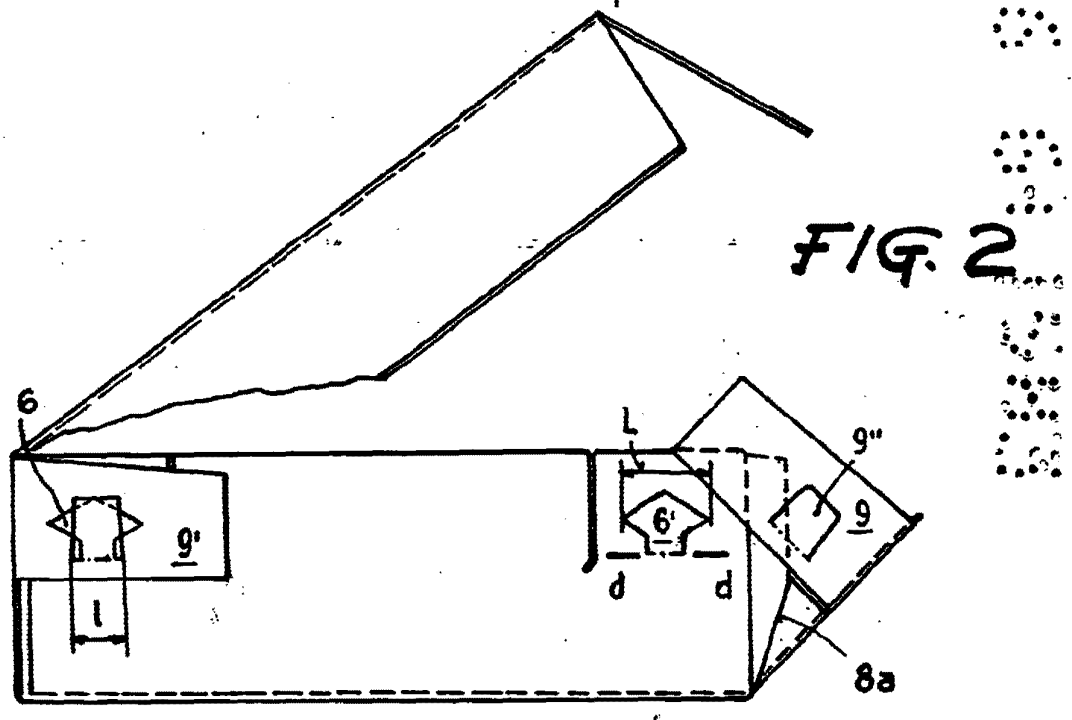


FIG. 2



Barcelona, 16 de junio de 1983
p.a. I. PONTI