

10 ES	11 NUMERO	12	13	14	15 Y
	283561				
	16	17	18	19	20
	FECHA DE PRESENTACION				
	18 DIC. 1984				



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1- AGO. 1985

50 PRIORIDADES:	51 NUMERO	52 FECHA	53 PAIS
-----------------	-----------	----------	---------

54 FECHA DE PUBLICIDAD	55 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D1/02

56 TITULO DE LA INVENCIÓN
"ENVASE PERFECCIONADO"

71 SOLICITANTE (ES)
D. JUAN MANUEL ALCOVER GARCIA-TORNEL

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
C/. Madrazo, 137 08021 BARCELONA

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)
D. JUAN MANUEL ALCOVER GARCIA-TORNEL

74 REPRESENTANTE
D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial

DESCRIPCION

El presente modelo de utilidad se refiere a un envase perfeccionado.

5 Más concretamente, en la invención se ha ideado un envase o botella del tipo obtenida por soplado de material plástico, la cual presenta unas peculiaridades que la hacen ventajosamente práctica con respecto a las realizaciones actualmente conocidas en el mercado y destinadas para usos análogos, aportando además las precisas condiciones a través de
10 las cuales se consigue reducir su precio de coste, por ahorro de material, y al propio tiempo incrementar la resistencia del producto resultante al choque y a la compresión.

Es evidente que las ventajas citadas adquieren especial importancia económica en la producción en serie y masiva de grandes cantidades de unidades de envases del tipo no recuperables, utilizables preferentemente para detergentes, jabones y productos de uso doméstico, y cuyas unidades están concebidas en muchos casos para contener un volumen
15 considerable de producto.

A las ventajas antes citadas de reducción de costes y mayor resistencia, se une la de obtenerse un envase sumamente liviano.

Las referidas ventajas son consecuencia de la especial distribución del material plástico, utilizando para ello
25 moldes apropiados, mediante lo cual, y a base de nervaduras y/o hendiduras que recorren longitudinalmente la superficie interna o externa, en todo o en parte, y que en combinación

con otras nervaduras y/o hendiduras, horizontales o bien localizadas en la base, eventualmente necesarias según el diseño y la finalidad de los envases, permiten incrementar eficazmente, la resistencia de dichos envases al choque y a la compresión.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En los dibujos:

La figura 1, representa una vista en alzado frontal de un envase, según el modelo.

La figura 2, corresponde a una vista en alzado lateral del envase, según la figura anterior.

La figura 3, muestra una vista en planta del envase, vista por su base.

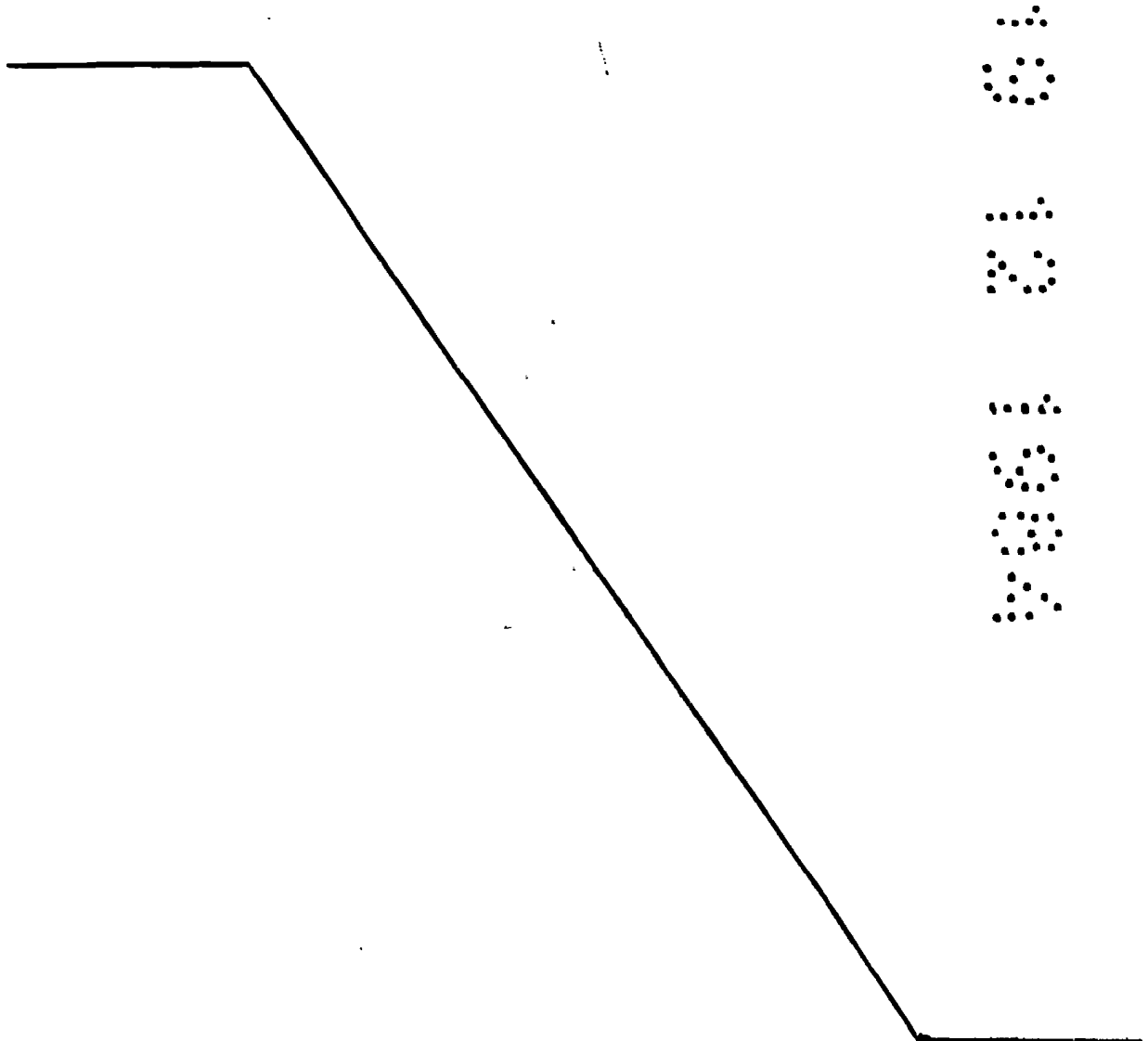
Haciendo referencia a las figuras, se aprecia en su realización un envase designado en general por -1- y del tipo obtenido por soplado de material plástico, el cual presenta una pluralidad de nervaduras y/o hendiduras -2-, obtenidas durante el proceso de moldeo, que recorren longitudinal y/o transversalmente la superficie interna y/o externa, en todo o en parte, y que combinadas con planos curvocónicos -3-, proporcionan un sensible incremento de la resistencia del envase -1- al choque y a la compresión.

Las aludidas nervaduras y/o hendiduras se encuentran localizadas también en la base o fondo -4- del envase, de configuración abovedada, según se aprecia en la figura 3.

El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

5

= . =



NOTA

Descrito el objeto del presente invento, se declaran como no divulgadas ni practicadas en España las siguientes reivindicaciones.

1.- Envase perfeccionado, del tipo obtenido por soplado de material plástico, caracterizado esencialmente por el hecho de presentar una pluralidad de nervaduras y/o hendiduras orientadas en sentido longitudinal y/o transversal, obtenidas en la superficie interna y/o externa, en todo o en parte, y que combinadas eventualmente con planos curvocóncavos previstos en las paredes del envase, y con nervaduras y/o hendiduras de la base, incrementan la resistencia de los aludidos envases a los esfuerzos de compresión y choque.

2.- Envase perfeccionado.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de 5 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 18 de Mayo de 1994

p.a.

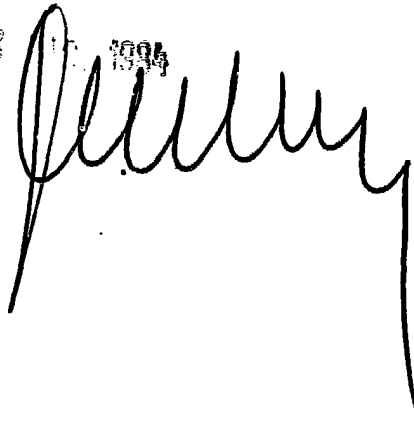


FIG. 1

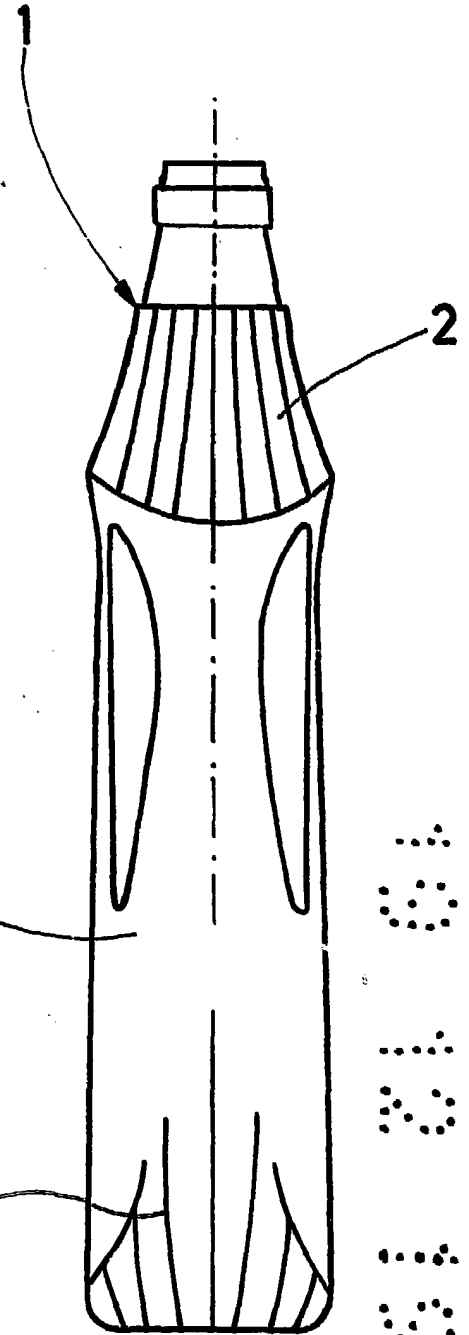
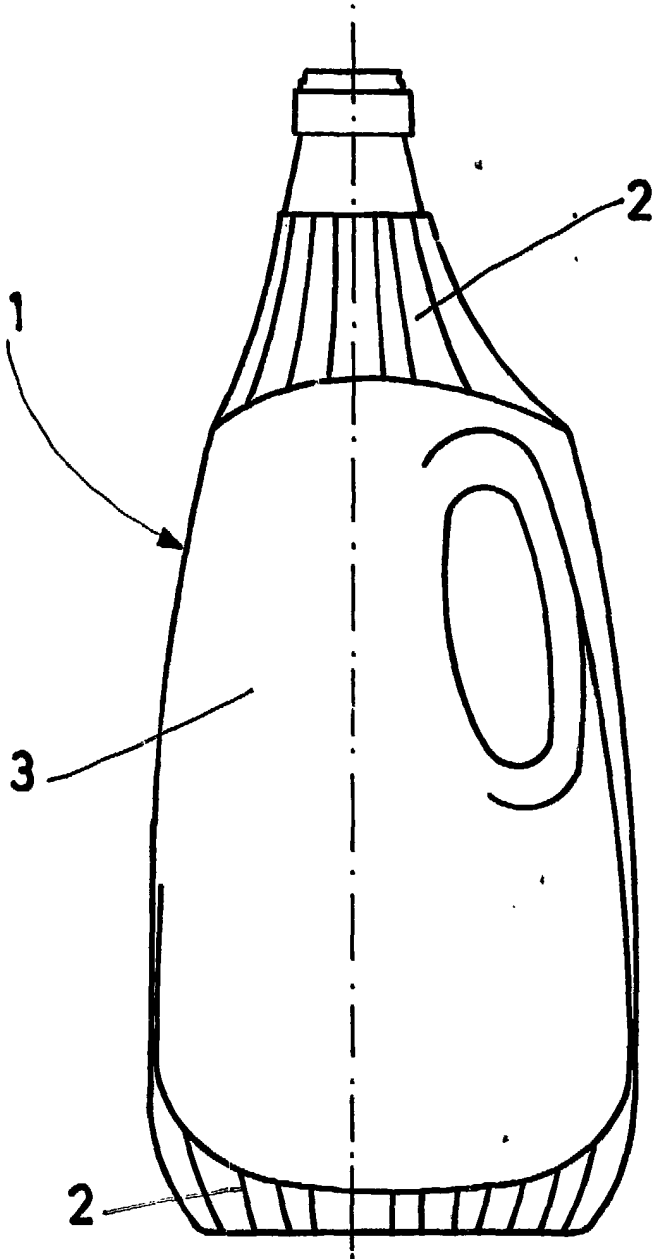


FIG. 2

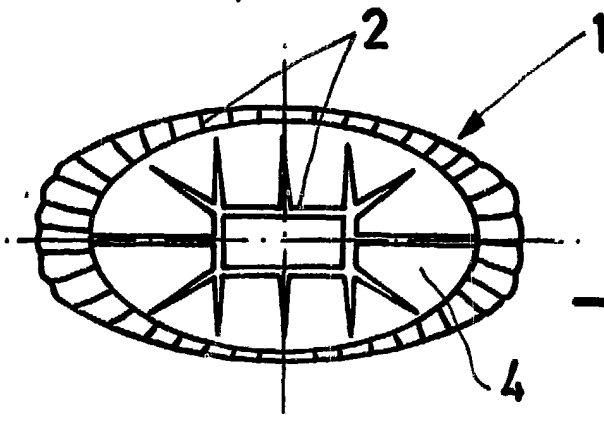


FIG. 3

Madrid, a 12 Dic. 1984

P.º