

19 ES 21 22	11 NUMERO 283.711(0)	10 Y
	FECHA DE PRESENTACION 28-12-84	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1- FEB. 1986

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
------------------------------	----------	---------	-------------------------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B65R7/02
------------------------	--	----------------

54 TITULO DE LA INVENCIÓN "MATRIZ PERFECCIONADA, PARA CERRAR POR TERMOSOLDADURA ENVASES DE USO ALIMENTARIO"
--	-------------------------

71 SOLICITANTE (S) SOCIEDAD DE ENVASES ALIMENTARIOS, S.A. (SENASA)

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Avda. Madre Cándida, 6.- ANDOAIN (Guipúzcoa)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE D. MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN (337/9)
--

ALB-90

Memoria descriptiva de un Modelo de Utilidad en exclusiva para España, que por "MATRIZ PERFECCIONADA, PARA CERRAR POR TERMOSOLDADURA ENVASES DE USO ALIMENTARIO", se solicita por veinte años a favor de SOCIEDAD DE ENVASES ALIMENTARIOS, S.A. (SENASA), de acuerdo con las Leyes vigentes sobre Propiedad Industrial, pudiéndose, de acuerdo con los Convenios Internacionales sobre la materia, extender esta solicitud a otros países, reivindicando la misma prioridad.

La presente invención trata de una matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, caracterizada por que se estructura en un cuerpo y una tapa abisagrados formando un todo único, donde:

a).- el cuerpo define al menos una cavidad cerrada en la que se alojan los envases,

b).- cada cavidad lleva en su contorno medios de tope en los que se apoya el contorno del envase para su termosoldado,

c).- la tapa lleva medios calorífugos, de silueta coincidente con los medios de tope a los que quedan posicionalmente enfrentados para realizar el termosoldado,

d).- existen medios de posicionamiento autocentrado entre cuerpo y tapa en el cierre.

También se caracteriza porque los medios de posicionamiento autocentrado entre cuerpo y tapa son unos vástagos ubicados en uno de ellos y que se alojan en unas cavidades previstas enfrentadamente en el otro.

También se caracteriza porque los citados medios de tope para termosoldado los constituyen un resalte sobre el que apoya el contorno del envase ubicado perimétrico a cada cavidad y posicionalmente enfrentado al medio calorífugo que provoca el termosoldado, ubicado en la tapa.

También se caracteriza porque los citados medios calorífugos son resistencias eléctricas ubicadas en la cara de la tapa y posicionalmente enfrentadas en el cierre a los citados medios de tope.

También se caracteriza porque los medios calorífugos son resistencias eléctricas ubicadas en el interior de la tapa y que distribuyen el calor uniformemente en su superficie.

35 También se caracteriza porque al menos dos de dichas cavidades porta-envases, ubicadas en el cuerpo-base, son poligonales y presentan al menos un lado con igual dimensionado.

También se caracteriza porque dichas cavidades porta-envases, ubicadas en el cuerpo-base o en sus porciones modulares, presentan contorno cerrado curvo.

40 Por ello, la matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario de la invención, constituye una novedad industrial, con características propias y ventajosas respecto a las soluciones conocidas que le hacen merecedor del privilegio de explotación exclusiva, a tenor de las Leyes vigentes sobre Propiedad Industrial.

45 Para comprender mejor el objeto de la presente invención, se representa en los planos una forma preferente de realización práctica, susceptible de cambios accesorios que no desvirtúen su fundamento.

50 La figura 1 representa una vista general esquemática en perspectiva de una matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según la invención.

La figura 2 representa una vista general esquemática en perspectiva similar a la figura anterior, donde la cavidad porta-envases (11) presenta contorno cerrado curvo.

55 La matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, objeto de la presente invención, se estructura, básicamente, en:

- al menos un cuerpo-base (1),
- una tapa (2) abisagrada a dicho cuerpo-base (1),
- al menos una cavidad porta-envases (11) en cada cuerpo-base (1),

- medios calorífugos (21) en la tapa (2),
- medios de posicionamiento autocentrado (13), (23) entre cuerpo (1) y tapa (2).

65 Cada cavidad (11) del cuerpo-base (1) es de contorno cerrado y lleva en su perímetro medios de tope (12) en los que se apoya el contorno a termosoldar del envase -no representado-.

Opcionalmente, y de acuerdo con la configuración del envase, cada cavidad (11) porta-envases presenta su configuración cerrada poligonal -figura 1- circular -figura 2- o según otra cualquiera forma geométrica.

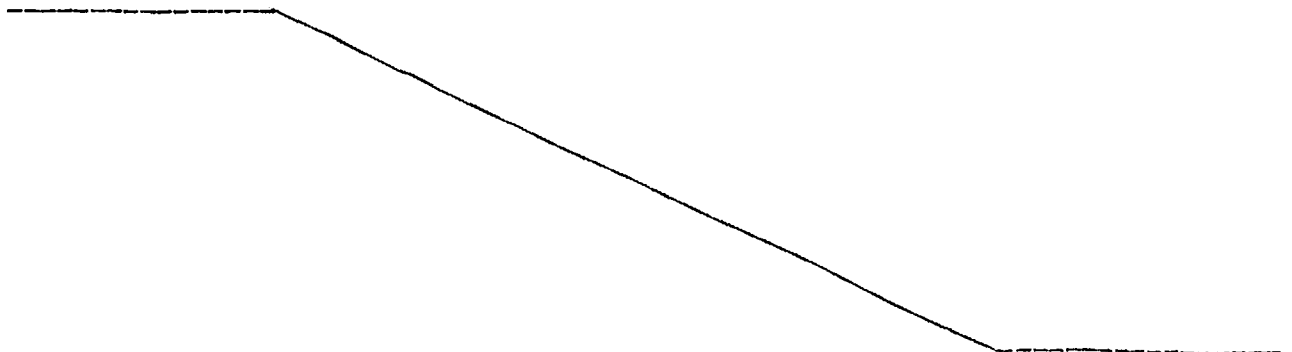
70 La tapa (2) va abisagrada al cuerpo (1) y lleva los citados medios calorífugos (21), bien distribuidos en toda la superficie de la tapa (2) -ver figura 2- o bien en un contorno cerrado coincidente posicionalmente en el cierre con los medios de tope (12) para realizar el cierre por termosoldadura -figura 1-.

75 En cualquier caso existen unos medios de posicionamiento autocentrado entre cuerpo (1) y tapa de cierre (2).

Para la realización práctica representada, tales medios son:
- unas porciones-vástago (13) previstas espaciadamente en el cuerpo (1), y

80 - unas cajeras (23) previstas en la tapa (2) y enfrentables posicionalmente en el cierre con los citados vástagos (13).

De tal forma que, en el cierre se encastran mutuamente cuerpo (1) y tapa (2).



REIVINDICACIONES

85

1.- Matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, caracterizado porque se estructura en un cuerpo y una tapa abisagrados formando un todo único, donde:

a).- el cuerpo define al menos una cavidad cerrada, en la que se alojan los envases,

90

b).- cada cavidad lleva en su contorno medios de tope en los que se apoya el contorno del envase para su termosoldado,

c).- la tapa lleva medios calorífugos, de silueta coincidente con los medios de tope a los que quedan posicionalmente enfrentados para realizar el termosoldado,

95

d).- existen medios de posicionamiento autocentrado entre cuerpo y tapa en el cierre.

2.- Matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según reivindicación anterior, caracterizada porque los medios de posicionamiento autocentrado entre cuerpo y tapa son unos vástagos ubicados en uno de ellos y que se alojan en unas cavidades previstas enfrentadamente en el otro.

100

3.- Matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque los citados medios de tope para termosoldado los constituyen un resalte sobre el que apoya el contorno del envase ubicado perimétrico a cada cavidad y posicionalmente enfrentado al medio calorífugo que provoca el termosoldado, ubicado en la tapa.

105

4.- Matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque los citados medios calorífugos son resistencias eléctricas ubicadas en la cara de la tapa y posicionalmente enfrentadas en el cierre a los citados medios de tope.

110

5.- Matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura en-

115 vases de uso alimentario, según reivindicaciones primera a cuarta, caracte-
rizada porque los medios calorífugos son resistencias eléctricas ubicadas
en el interior de la tapa y que distribuyen el calor uniformemente en su su-
perficie.

120 6.- Matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura
envases de uso alimentario, según reivindicaciones anteriores, caracteriza-
da porque al menos dos de dichas cavidades porta-envases, ubicadas en el cuer-
po-base son poligonales y presentan al menos un lado con igual dimensionado.

125 7.- Matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura
envases de uso alimentario, según reivindicaciones primera a quinta, caracte-
rizada porque dichas cavidades porta-envases, ubicadas en el cuerpo-base
o en sus porciones modulares, presentan contorno cerrado curvo.

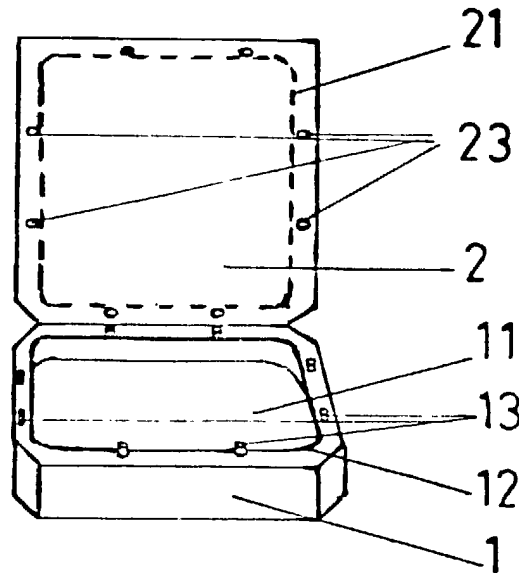
8.- MATRIZ PERFECCIONADA, PARA CERRAR POR TERMOSOLDADURA
ENVASES DE USO ALIMENTARIO.

Tal como se ha descrito en la presente memoria de seis ho-
jas y sus planos anexos.

Madrid, 28-17-84

El Agente Oficial
MIGUEL ANGEL URIZABARANDIARAN
P. P.

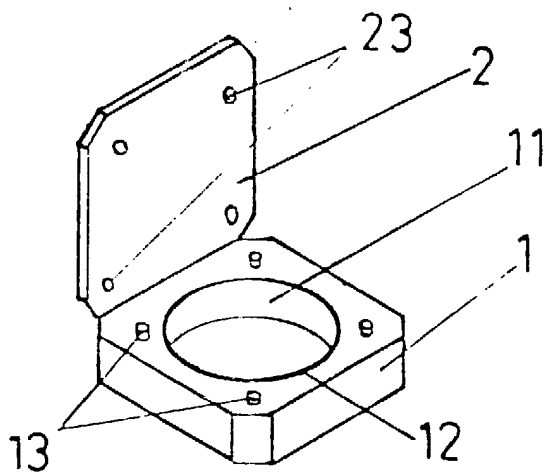




F-1



F-2



Escala variable
Madrid 28-12-84
El Agente Oficial:

MIGUEL ANGEL URIZABARANDI R. N.
P. P.