

10 ES

11

NUMERO

21

284.595

22

FECHA DE PRESENTACION

13-2-85

10 Y



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 NOV. 1986

| | | |
|---|-----------------|----------------|
| <p>30 PRIORIDADES:</p> <p>31 NUMERO</p> | <p>32 FECHA</p> | <p>33 PAIS</p> |
|---|-----------------|----------------|

| | |
|-------------------------------|---|
| <p>47 FECHA DE PUBLICIDAD</p> | <p>51 CLASIFICACION INTERNACIONAL</p> <p>B65D 85/78</p> |
|-------------------------------|---|

52 TITULO DE LA INVENCIÓN

ENVASE PARA HELADOS.

71 SOLICITANTE (S)

INTERGLAS, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Luis Correa Medina, nº 11 - 35013 - LAS PALMAS DE GRAN CANARIA -

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. JOSE MIGUEL GOMEZ-ACEBO Y POMBO.

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un envase para helados, y más concretamente a un envase de material plástico, configurado en forma de vaso de sección decreciente hacia su base inferior o fondo.

5 Ya se conocen envases para helados con la configuración descrita, los cuales permiten el cierre de la base mayor por ejemplo mediante una lámina fácilmente desprendible o mediante un envoltorio, para preservar el contenido de modo que el producto pueda transportarse y conservarse con plenas garantías de
10 higiene.

Los envases del tipo indicado están concebidos para que la extracción del helado se efectúa con una cucharilla o similar.

15 Son conocidos también envases para helados, constituidos de modo que la extracción del producto se consiga presionando progresivamente las paredes de dicho envase, lo cual provoca la salida del producto por deslizamiento del mismo. Para lograr este efecto de deslizamiento, la pared del envase debe ser flexible o fácilmente deformable, al mismo tiempo que debe presentar la rigidez suficiente para preservar el contenido, evitando que
20 durante el transporte o almacenamiento las presiones externas que pueda sufrir el envase provoquen el deterioro del producto contenido, al mismo tiempo que se evite la rotura de la pared durante el proceso de deformación del envase.

25 Para conseguir esta doble función de flexibilidad y protección, son conocidos envases constituidos a partir de una lámina de cartulina o similar.

La fabricación de los envases a partir de cartulina presenta una serie de inconvenientes, que se traducen en
30 un aumento en los costos de fabricación. Por un lado, es necesario

partir de una cartulina que puede cortarse con una configuración determinada, para obtener una plantilla que se curva o conforma, de modo que se obtengan zonas de bordes superponibles que se unen mediante pegado o sellado. Por otro lado, la cartulina necesita ser permeabilizada, al menos por su superficie interna. Todo el proceso de fabricación desde la obtención de la plantilla hasta la conformación del envase, así como la impermeabilización de dicha cartulina, requiere una serie de etapas y uso de materiales especiales, compatibles con el fin a que están destinados, que se traducen en un encarecimiento del envase obtenido.

En el caso de que el envase se obtenga de material plástico, es necesario utilizar un material que permita conseguir una pared de gran flexibilidad, para que sea luego fácilmente deformable y permitir así la extracción del producto. Esta flexibilidad impide que el envase proteja adecuadamente el producto contenido, a no ser que se aumente considerablemente el espesor de la pared. En el caso de utilizar plásticos semi-rígidos, al tratar de deformar la pared del envase, ésta se quiebra produciendo su rotura.

El objeto de la presente invención es conseguir un envase del tipo indicado, cuya pared sea de material plástico y que presente una capacidad de deformación suficiente para permitir la extracción del producto por deslizamiento, al ejercer una ligera presión sobre las paredes del envase, al mismo tiempo que tenga la rigidez necesaria para ofrecer la protección suficiente del producto contenido.

La invención permite la fabricación de envases de material semi-rígido, por ejemplo a base de poliestireno, sin peligro de que se produzca su rotura al provocar la deformación del envase.

ción del envase.

De este modo, la invención permite el uso de materiales con los que se consigue simplificar la fabricación de los envases, reduciendo los costos de fabricación, al poder ser ob-
5 tenidos por moldeo, utilizando técnicas y materiales usuales.

De acuerdo con la invención el envase com-
prende una pared delgada semi-rígida, de material plástico, por
ejemplo a base de poliestireno, que presenta al menos dos zonas
axiales diametralmente opuestas dotadas de pliegues consecutivos,
10 en forma de fuelles, cuyas crestas y valles discurren en sentido
longitudinal desde la embocadura hasta el fondo o sus proximidades.

Estas zonas axiales de fuelle están situa-
das, de acuerdo con la sección del envase, para permitir la deforma-
ción de dicho envase al ser presionado para lograr la extracción
15 del producto sin que se produzca la rotura de la pared, a pesar de
que la misma sea de espesor reducido y de un material semi-rígido.

La profundidad de las crestas y valles que
definen el fuelle es reducida, sin que afecte prácticamente al as-
pecto externo del envase y sin que constituya inconveniente alguno
20 para la fabricación del mismo, debido a que tales crestas y valles
discurren en sentido axial.

La pared del envase queda rematada en la
base abierta por un ala periférica plana de reducida anchura, que
servirá para la fijación de un cierre fácilmente separable o des-
25 prendible.

Las crestas o valles citadas que definen
el fuelle pueden ocupar, como se ha indicado, dos zonas diametral-
mente opuestas del envase, o bien extenderse en sentido axial por
toda la superficie de la pared de dicho envase.

En cuanto a la configuración general del

5
10
15
20
25
30

envase en ésta puede variar, pudiendo ser de forma troncocónica, de sección circular, o bien de sección variable desde su base mayor abierta, de contorno circular, hasta la base inferior cerrada o fondo, de contorno aproximadamente rectangular, de longitud inferior al diámetro de la base mayor abierta y con los lados menores curvo-convexos. También el envase puede presentar un tramo superior cilíndrico o troncocónico regular, seguido de un tramo que finaliza en un fondo de contorno rectangular, similar al descrito anteriormente.

5

Con el fin de que puedan comprenderse mejor las características constitutivas del envase de la invención, seguidamente se hace una descripción más detallada del mismo, con referencia a los dibujos adjuntos, donde se representa una posible forma de ejecución, dada a título de ejemplo no limitativo.

10

En los dibujos:

La figura 1 es un alzado lateral de un envase construido de acuerdo con la invención.

La figura 2 es un alzado lateral del envase de la figura 1.

15

La figura 3 es una vista en planta del mismo envase.

La figura 4 es una sección a mayor escala, según la línea IV-IV de la figura 2.

20

Tal y como puede apreciarse en los dibujos, el envase es de sección decreciente desde su base superior abierta 1, que es de contorno circular, hasta su base inferior cerrada o fondo 2 que es de contorno aproximadamente rectangular, de longitud inferior al diámetro de la base superior abierta 1 y con los lados menores 3 curvo-convexos tangente a los lados mayores.

25

Las aristas del fondo están redondeadas, de

30

finiendo una superficie curvo-convexa, como mejor puede apreciarse en la figura 2.

Este envase está constituido de material plástico, preferentemente a base de poliestireno, siendo las paredes de reducido espesor y de naturaleza semi-rígida.

De acuerdo con la invención las paredes presentan, al menos en dos zonas longitudinales diametralmente opuestas, pliegues consecutivos 4, cuyas crestas 5 y valles 6 discurren en sentido axial entre la base superior 1 del envase y la inferior 2.

Estas zonas de pliegues 4 o fuelles permiten deformar el envase al ser presionado éste en sus superficies laterales mayores opuestas 7, sin que se produzca la rotura de la pared, consiguiéndose así la extracción del producto contenido por deslizamiento del mismo.

Las crestas 5 y valles 6 pueden extenderse en toda la superficie del envase, configurando así un fuelle axial continuo.

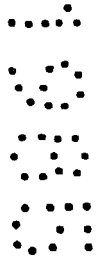
La pared del envase queda rematada superiormente en un ala periférica 8 de reducida anchura. A partir de esta ala periférica 8 la pared presenta salientes 9 de pequeña longitud, que definen una superficie cilíndrica aproximadamente tangente a la de la base superior circular 1.

La constitución descrita permite la fabricación de envases a base de material plástico semi-rígido, sin peligro de que la pared puedan romperse al ser deformada para la extracción del producto contenido, todo ello gracias a la disposición de las crestas y valles 5 y 6 situadas en zonas diametralmente opuestas u ocupando toda la superficie del envase, pero siempre discurrendo en sentido axial del mismo.

Como puede comprenderse, el envase de la inven
 ción podría estar también constituido a base de cartón, cartulina,
 etc., dotado en la pared de los pliegues axiales que definen los
 fuelles en dos zonas diametralmente opuestas, para permitir la ex-
 5 tracción del contenido, sin necesidad de alterar la superficie li
 sa de dicho envase, de modo que la pared, en tales zonas, pueda ser
 rígida.

Además, el envase podrá ir cerrado mediante una
 tapa o por cualquier sistema.

10 Descrita suficientemente la naturaleza del in-
 vento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacer
 se constar que las disposiciones anteriormente indicadas son sus-
 ceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su prin-
 cipio fundamental.



REIVINDICACIONES

1.- Envase para helados, que comprende un recipiente en forma de vaso, abierto por su base superior y de sección decreciente hacia la base inferior o fondo, y dotado en su pared, a partir de la embocadura de porciones sobresalientes que definen topes que impiden el acoplamiento total de unos envases en otros, caracterizado porque comprende una pared delgada semi-rígida, preferentemente de material plástico, que presenta al menos dos zonas axiales diametralmente opuestas, dotadas de pliegues consecutivos, en forma de fuelles, cuyas crestas y valles discurren en sentido longitudinal, desde la embocadura hasta el fondo o sus proximidades; estando la pared rematada en la base abierta por un ala periférica plana de reducida anchura.

2.- Envase según la reivindicación 1, caracterizado porque las crestas y valles que definen el fuelle se extienden consecutivamente en sentido axial en toda la superficie lateral del recipiente.

3.- Envase según la reivindicación 1, caracterizado porque la base abierta del recipiente es de contorno circular y la base inferior o fondo de contorno aproximadamente rectangular, de longitud ligeramente menor que el diámetro del contorno de la base abierta y con los lados menores curvo-convexos.

4.- Envase según las reivindicaciones 1 y 3, caracterizado porque las dos zonas configuradas en forma de fuelle discurren axialmente a partir de los lados menores curvo-convexos del contorno de la base inferior o fondo.

5.- Envase para helados, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de 8 hojas escritas a máquina

5
10
15
20
25
30

por una sola cara.

Madrid, 29 ABR 1985

INTERGLAS, S.A.

J. M. GÓNEZ-ACEBO Y POMBO
P. P. Firmado PILAT DOMÍNGUEZ M.

5
A
E
E
E

FIG. 1

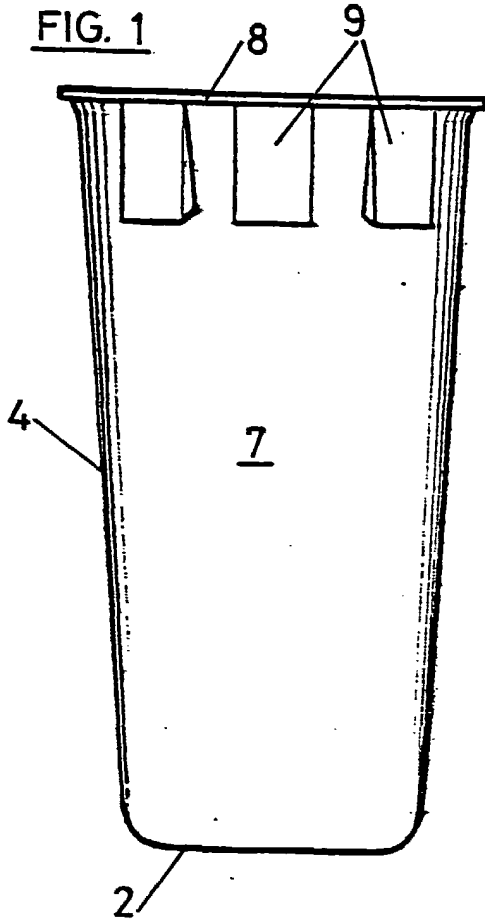


FIG. 2

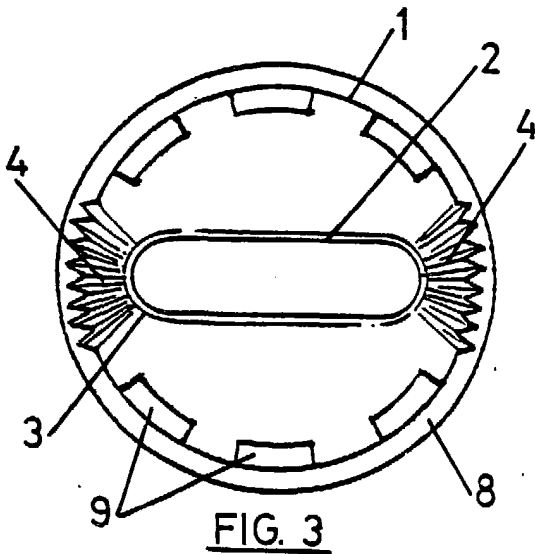
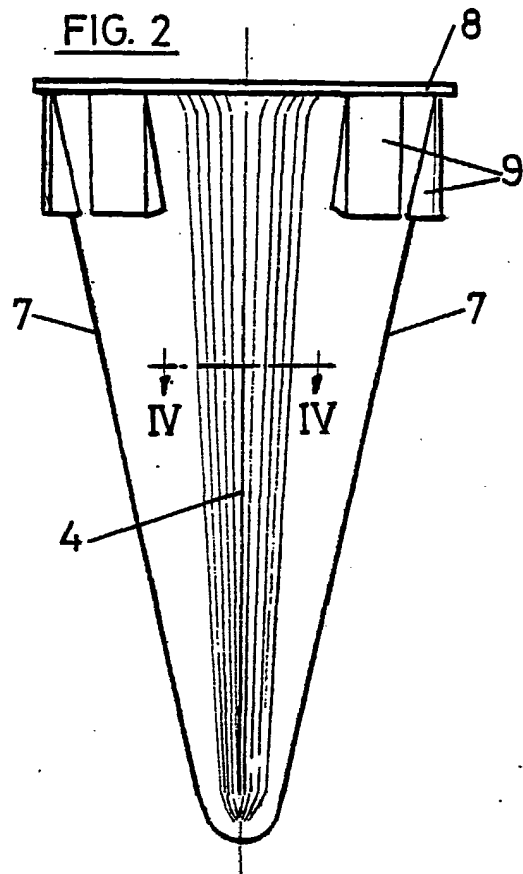
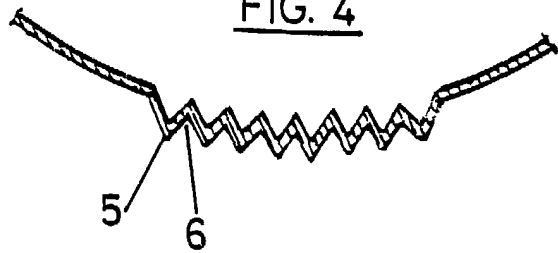


FIG. 3

FIG. 4



29 ABR. 1985

~~MACTIA~~

J.-M. GÓMEZ-ARBO Y POMBO
P. P. Firmado: PILAR DOMÍNGUEZ M.

ESCALA VARIABLE.