

(10) ES (11) (21) (22)	NUMERO <b>287451</b> (10) Y
	FECHA DE PRESENTACION <b>14 JUN. 1985</b>



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD 16 DIC. 1985

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

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL <b>B 65D 51/10</b>
--------------------------	--

(54) TITULO DE LA INVENCION

"MATRIZ PERFECCIONADA, PARA CERRAR POR TERMOSOLDADURA ENVASES DE USO ALIMENTARIO"  
 (Como divisional del Modelo de Utilidad Nº 283.711(0) )

(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-107

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 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 y se estructura en porciones modulares independientes alojables una en la cavidad de otra; de modo que montandolas una en otra porción modular se puede verificar el cierre por termosoldado de envases de distinta geometría,

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 cada porción modular y que se alojan en unas cavidades previstas enfrentadamente en la tapa o viceversa.

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 calorífero 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 ubicados en cada porción modular.

35

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.

40

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

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

45

Alternativamente, las porciones modulares independientes pueden presentar, a su vez, una o varias cavidades porta-envases.

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.

50

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.

55

La figura 1 representa una vista general esquemática en perspectiva de la matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según la invención, que incluye dos porciones modulares (1), (1') independientes alojables una (1') en la cavidad (11) de la otra. La porción modular mayor (1) lleva abisagrada la tapa (2).

60

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, constituido en porciones modulares (1), (1'),

65 - una tapa (2) abisagrada a dicho cuerpo-base y en particular a su porción modular (1),

- al menos una cavidad porta-envases (11) en cada porción modular (1), (1') del cuerpo-base,

- medios calorífugos (21) en la tapa (2),

70 - medios de posicionamiento autocentrado (13), (23) entre al menos una de las porciones modulares (1), (1') del cuerpo y tapa (2).

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

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

80 El dimensionado de dichas porciones modulares (1), (1') es tal que una de ellas (1) es receptora de otra (1') u otras.

La tapa (2) va abisagrada a la porción modular mayor y lleva los citados medios calorífugos (21), bien distribuidos en toda la superficie de la tapa (2) o bien en un contorno cerrado coincidente posicionalmente en el cierre con los medios de tope (12), (12') (ejemplo representado en la figura 1 del plano) para realizar el cierre por termosoldadura.

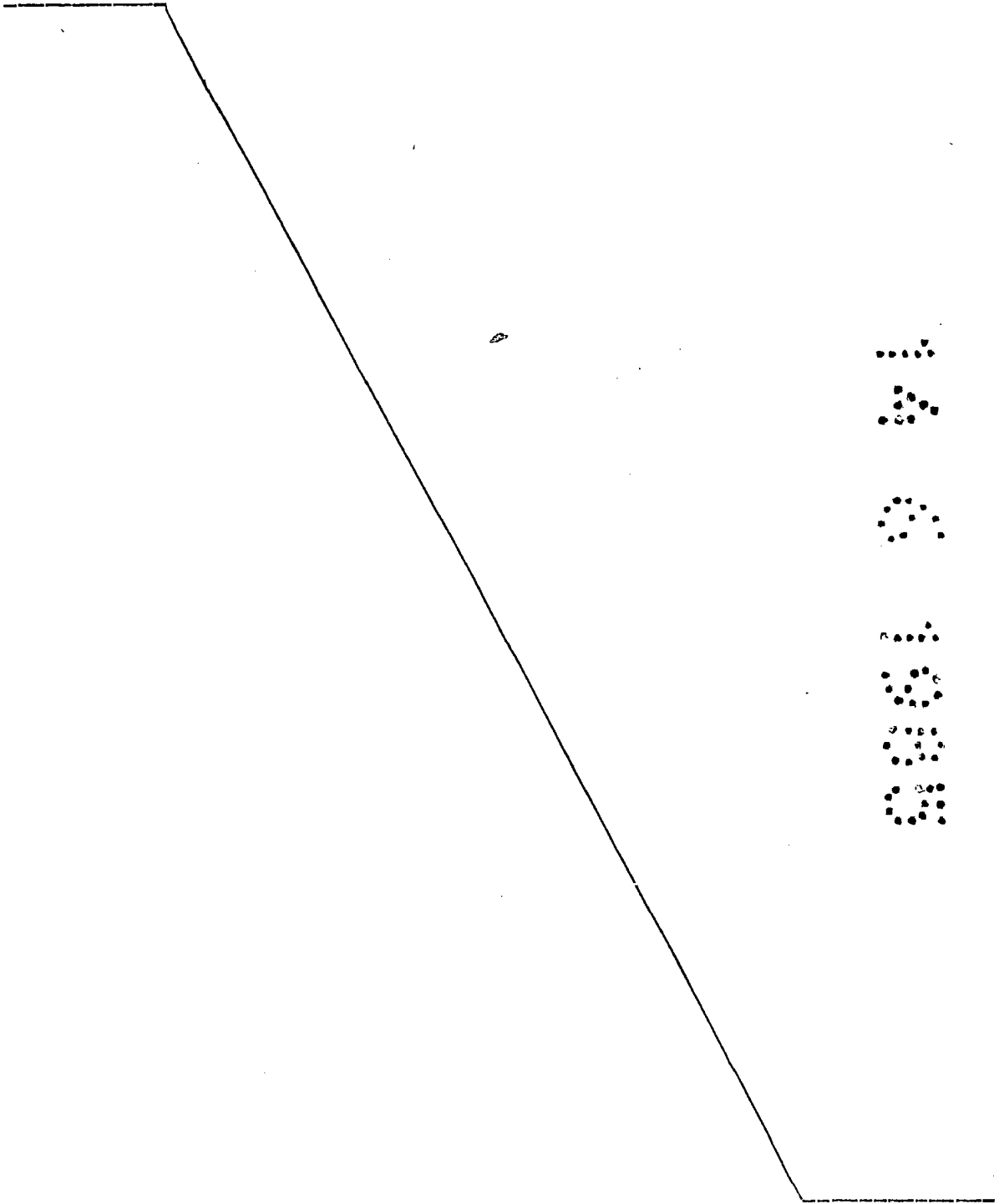
85 En cualquier caso existen unos medios de posicionamiento autocentrado entre al menos una porción modular (1) del cuerpo y tapa de cierre (2).

90 Para la realización práctica representada, tales medios son - unas porciones-vástago (13) previstas espaciadamente en la porción modular (1), y

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

95

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



REIVINDICACIONES

100 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 y se estructura en porciones modulares independientes alojables una en la cavidad de otra; de modo que montándolas una en otra porción modular se puede verificar el cierre por termosoldado de envases de distinta geometría,

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

110 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.

115 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 cada porción modular y que se alojan en unas cavidades previstas enfrentadamente en la tapa, o viceversa.

120 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.

125 4.- Matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque los citados medios calorífugos son resistencias eléctricas ubica-

das en la cara de la tapa y posicionalmente enfrentadas en el cierre a los citados medios de tope ubicados en cada porción modular.

130

5.- Matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según reivindicaciones primera a cuarta, caracterizada porque los medios calorífugos son resistencias eléctricas ubicadas en el interior de la tapa y que distribuyen el calor uniformemente en su superficie.

135

6.- Matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque al menos dos de dichas cavidades porta-envases, ubicadas en las porciones modulares del cuerpo-base, son poligonales y presentan al menos un lado con igual dimensionado.

140

7.- Matriz perfeccionada, para cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según reivindicaciones primera a quinta, caracterizada porque dichas cavidades porta-envases, ubicadas en las porciones modulares del cuerpo-base presentan contorno cerrado curvo.

145

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

Tal como se ha descrito en la presente memoria de siete hojas y sus planos anexos.

14 JUN. 1985

Madrid,

El Agente Oficial

MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN

P. T.

.....

.....

.....

.....

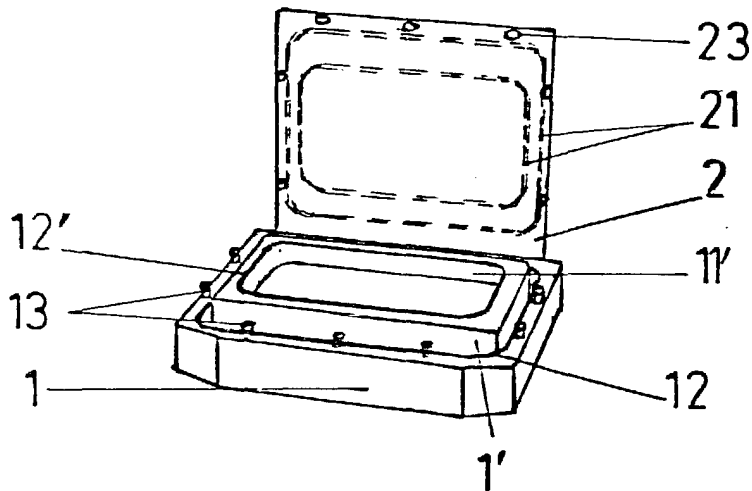
.....

.....

.....

.....

F-1



Escala variable  
Madrid 14 JUN. 1985  
El Agente Oficial:

MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN  
P. F. 