



288302

288302

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de,

D. CARLOS MUR AVENTIN Y

D. RAMON FUJOL FORNSUBIRA

ambos de nacionalidad española, respectivamente domiciliados en Lérida, Travesía del Principe de Viana, núm. 4, y en Guissona (Lérida), calle Fuente, núm. 22, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE ENVASES PARA LIQUIDOS".



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención se refiere, como se indica en su enunciado, a unos perfeccionamientos en la construcción de envases para líquidos. - - - - -

5 Estos perfeccionamientos están encaminados hacia la obtención de unos envases adecuados para contener líquidos objeto de expendición comercial, tales como lejías, aceites y otros de carácter análogo. Estos envases están realizados en materiales muy asequibles, como son el cartón y el plástico, y vienen a sustituir a los tradicionales envases de
10 vidrio, de modo que además de alcanzarse una economía de construcción, se consiguen ventajas tan apreciables como son una menor fragilidad y una mayor ligeresa. - - - - -

 Además, dentro del capítulo de ventajas, debe señarse que, mediante el citado menor coste de construcción,
15 se persigue desvalorizar los envases hasta el extremo de hacer innecesaria su recuperación; por lo que una vez vaciado su contenido inicial se consideran desechables; con lo que se ahorran transportes, almacenados, limpiezas, etc. - -

20 Son conocidos ciertos tipos de envases, registrados por los titulares de la presente, basados en el mismo criterio expuesto; tratándose ahora de aportar un notorio mejoramiento en su realización, de acuerdo con estos perfeccionamientos, según se expone en la presente Patente, los cuales
25 se caracterizan por el hecho de realizarse los envases por medio de soplado de un tubo de material termoplástico introducido en un contorno moldeador asimilado formalmente a un elemento envolvente, tal como una funda de cartón; que será asociado a la ampolla resultante del moldeo, como medio



288302

24

de protección de la misma, quedando de esta manera completado el envase. - - - - -

5 El moldeo, partiendo del tubo de material termoplástico, tiene lugar en un molde preparado al efecto, siendo aplicada la ampolla resultante en la envolvente de cartón, para lo cual el molde y la envolvente presentan un perfil complementario entre sí. - - - - -

10 El moldeo, partiendo del tubo de material termoplástico, tiene lugar dentro de un receptáculo de cartón que constituya la propia envolvente que complementa la ampolla obtenida, por lo que de dicha acción de moldeo resulta completado el envase. - - - - -

15 El moldeo, partiendo del tubo de material termoplástico, tiene lugar introduciendo este tubo en el receptáculo de cartón, estando a su vez este último aplicado en el interior de un molde a efectos de que este último soporte la presión del soplado. - - - - -

20 El envase es dotado de una cápsula de cierre de su embocadura, siendo aplicada a presión, para lo cual, eventualmente, se dispone un resalte exterior en tal envase en orden al mejor acoplado de la citada cápsula. - - - - -

El cierre estanco del envase se realiza por un pinzado con soldadura de la boca de la ampolla de plástico o por un cuerpo obturador aplicado en la misma. - - - - -

25 Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos

288302 24 MA



que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

5

Figura 1, es una vista, en sección diametral, de la fase inicial de obtención de la ampolla de plástico, partiendo de un tubo colado en un molde. - - - - -

10

Figura 2, es una vista, en sección diametral, que representa la fase final del moldeo iniciado según la figura anterior. - - - - -

Figura 3, es una vista, en sección diametral, de la fase inicial de obtención de la ampolla de plástico, partiendo de un tubo colocado en una envolvente de cartón.

15

Figura 4, es una vista, en sección diametral, de la fase inicial de obtención de la ampolla de plástico, en la manera indicada en la anterior figura, con el auxilio de un molde exterior a la envolvente de cartón. - - - - -

20

Figura 5, es una vista, en sección diametral, del conjunto del envase obtenido según los diversos medios representados en las anteriores figuras. - - - - -

25

Figura 6, es una vista parcial, en sección, que muestra el medio de cierre hermético del envase por soldadura de la boca de la ampolla de plástico, y aplicación de una cápsula protectora. - - - - -

Figura 7, es una vista parcial, en sección, que muestra el medio de obturación de envase mediante tapón, y con

2883 u2²⁴



aplicación de una cápsula protectora. - - - - -

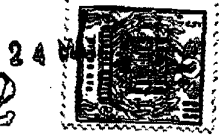
Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada una de las partes y detalles de los envases representados, su descripción es como sigue.

5 La construcción de estos envases se realiza a partir de un tubo 1 de material termoplástico, con su fondo cerrado el cual se dispone dentro del medio conformador adecuado. Este medio consistirá en un molde 2 que presenta el hueco correspondiente a la ampolla 3 a obtener por una acción de soplado. La ampolla 3 es aplicada en el interior de una envolvente de cartón 4, construída según dimensiones relacionadas con las de la ampolla, resultando en conjunto el envase 5. - - - - -

15 Siguiendo otro proceder, el tubo de plástico 1 es objeto de moldeo directo dentro de una envolvente 4, con lo que el envase se obtiene en una misma operación, por lo que la ampolla 3 queda exactamente conformada con arreglo al contorno interior de la citada envolvente. - - - - -

20 En el caso anteriormente referido, si se emplean envoltentes 4 de escasa resistencia, es preciso recurrir al empleo de un molde auxiliar 6, confeccionado según el contorno exterior de la envolvente 4, de modo que este molde realiza una función de contención. - - - - -

25 Para el cierre de los envases 5 se prevé la aplicación de unas cápsulas 7 que son acopladas a presión alrededor de la embocadura del envase. Para asegurar un presionado periférico constante, se realiza un resalte 8, en la parte exterior de la mencionada embocadura, en el cual



queda retenida la cápsula 7. - - - - -

5 El cierre hermético de la ampolla 3 se realiza mediante un simple tapón 9, de corcho o similar, o mejor aun mediante una acción de soldadura pinzante 10 en la zona marginal superior la tal ampolla, cuya zona es eliminada por seccionado al tratarse de efectuar la inidial utilización del producto envasado. - - - - -

10 El envase 5, obtenido por cualquiera de los sistemas variantes explicados, resulta de suficiente consistencia y de las demás propiedades exigidas para contener productos líquidos objeto de transacción comercial, entre los cuales son de citar los barnices y colorantes, drigas, aceites, vinos, bebidas, lejías, etc. - - - - -

15 Las ventajas que son de destacar, inherentes a los envases de referencia, son la resistencia a los choques y presiones exteriores, el escaso peso, el reducido costo y la innecesidad de ser devueltos para nuevos aprovechamientos por todo lo cual se comprenden las superiores condiciones ofrecidas comparativamente con los envases usuales. - - - - -

25 Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de los perfeccionamientos según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes y materiales empleados en la construcción de los mismos, forma de acoplamiento mútuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es

288302

24



la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -

5

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

=====

10

1.- Perfeccionamientos en la construcción de envases para líquidos, caracterizados por el hecho de realizarse tales envases por medio de soplado de un tubo de material termoplástico, el cual es introducido en un contorno moldeador asimilado formalmente a un elemento envolvente, tal como una funda de cartón, que será asociado a la ampolla resultante del moldeo, cuya envolvente ejerce funciones de protección de esta ampolla y para dotar de la adecuada consistencia al envase resultante de tal asociación.

15

20

2.- Perfeccionamientos en la construcción de envases para líquidos, según la reivindicación anterior, caracterizados porque el moldeo partiendo del tubo de material termoplástico tiene lugar en un molde preparado al efecto, siendo aplicada la ampolla resultante en la envolvente de cartón, para lo cual el molde y la envolvente presentan un perfil complementario entre sí. - - - - -

25

3.- Perfeccionamientos en la construcción de envases para líquidos, según la reivindicación primera, caracterizados porque el moldeo del tubo de material termoplástico tiene lugar dentro de un receptáculo de cartón que consti-

288302 24 MAY



tuye la propia envolvente que complementa la ampolla obtenida, por lo que de dicha acción de moldeo resulta completado el envase. - - - - -

5
4.- Perfeccionamientos en la construcción de envases para líquidos, según las reivindicaciones 1 y 3, caracterizados porque el moldeo partiendo del tubo de material termoplástico aplicado dentro de la propia envolvente de cartón del envase, se realiza introduciendo a su vez esta envolvente dentro de un molde, a efectos que este último soporte la presión del soplado. - - - - -
10

5.- Perfeccionamientos en la construcción de envases para líquidos, según la reivindicación primera, caracterizados porque el envase es dotado de una cápsula de cierre de su emboadura, siendo aplicada a presión, para lo cual, eventualmente, se dispone un resalte exterior en tal envase, en orden el mejor acoplado de la citada cápsula.
15

6.- Perfeccionamientos en la construcción de envases para líquidos, según la reivindicación primera, caracterizados porque el cierre del envase se realiza por un pinzado con soldadura en la porción de ampolla emergente de la emboadura de la envolvente. - - - - -
20

7.- Perfeccionamientos en la construcción de envases para líquidos, según la reivindicación primera, caracterizados porque el cierre del envase se realiza por aplicación de un medio obturador introducido en la boca de la ampolla situada a la altura de la boca de la envolvente. - -
25

8.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE ENVASES

288302



PARA LIQUIDOS".

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de nueve hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

5

24 MAY 1963

Erving

D. CARLOS MUR AVENTIN.
D. RAMON PUJOL FORNSUBIRA

288302

Fig. 1

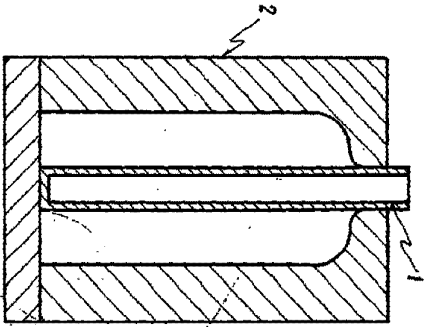


Fig. 2

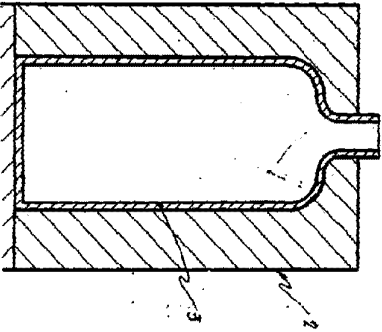


Fig. 3

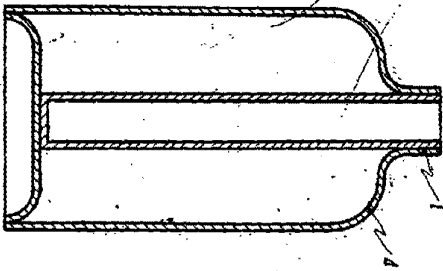


Fig. 4

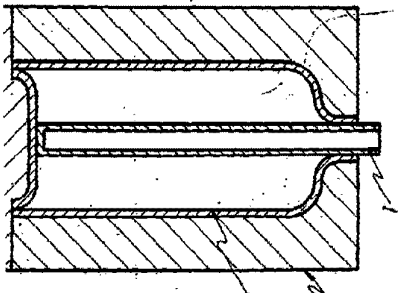


Fig. 5

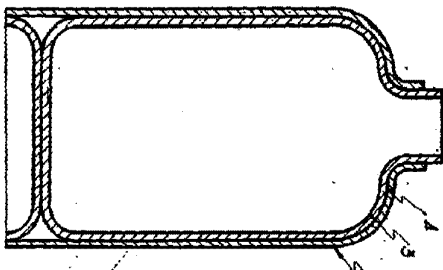


Fig. 6

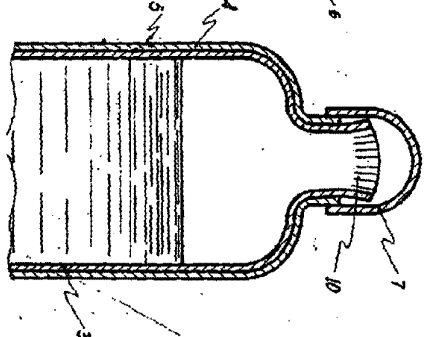
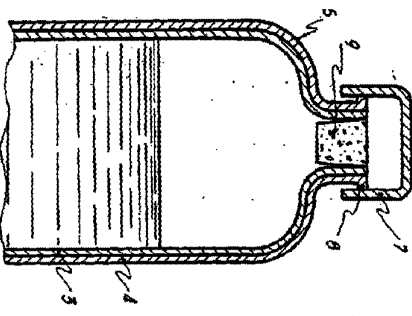


Fig. 7



288302



HOLA UNICA