

(10) ES (21) (22)	(11) NUMERO <b>289877</b> (16) Y
	FECHA DE PRESENTACION



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1- ABR. 1986

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

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	Int. Cl. <b>65090/28</b>

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISPOSITIVO PARA INYECCION DE GASES EN ENVASES DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS"

(71) SOLICITANTE (S)

INDUSTRIAS ELTON, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Carr. de Zaragoza, Km. 3 LOGROÑO

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. JESUS M<sup>a</sup> URIZAR ANASAGASTI 348/4

1 La presente memoria descriptiva tiene como finali-  
dad la declaración de un "DISPOSITIVO PARA INYECCION DEGAS EN ENVA-  
SES DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS", cuyo privilegio de explotación indus-  
trial y comercial para España, se solicita por veinte años, de acuerdo  
5 con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial.

En la actualidad han alcanzado gran difusión cierto  
tipo de envases fabricados por máquinas termoformadoras, que comúnmente  
se conocen como "tarrinas". Estos envases pueden contener cualquier  
tipo de productos, si bien están generalmente ideados para productos  
10 alimenticios.

El cierre que se practica en este tipo de envases  
es generalmente una lámina soldada a la pestaña de la embocadura, no extraíble  
hasta el momento de la utilización del envase.

Dependiendo de la naturaleza del producto alimenticio  
15 a envasar, requerirá que se haga un fuerte vacío en unos casos,  
y en otros una reinyección de gas inerte o una combinación de varios  
gases que permita una mejor conservación. En el caso de reinyección  
de gas, se practica la extracción previa del vacío para eliminar todo  
el aire posible de los envases y particularmente el oxígeno que contienen  
20 lo que resulta totalmente efectivo en cuanto a la conservación y salubri-  
dad del producto envasado.

El dispositivo de la presente invención trata sobre  
un dispositivo que inyecta este gas en las operaciones de cierre de los  
envases antes citados.

25 Se comprenderá mejor el objeto de la presente inven-  
ción con ayuda del plano anexo, en el cual se ha representado una rea-  
lización práctica preferencial del dispositivo de la presente invención;  
en dicho plano:

30 La figura 1 representa una vista en planta de la  
línea de fabricación de envases en aquel punto en que estos ya han sido  
llenados y están dispuestos para el cierre.

La figura 2 representa una sección transversal se-  
gún la línea señalada en la figura 1 como AA'.

35 El dispositivo objeto de la presente invención se  
dispone en una máquina termoformadora-cerradora de envases (1), que

1 avanzan en sucesivas fases de fabricación, llenado y cierre en sentido  
longitudinal según la flecha que muestra la figura 1. Los referidos  
envases (1) han sido logrados partiendo de una lámina de material plás-  
2 tico en la cual se han practicado una serie de alveolos o cavidades se-  
paradas entre sí tanto longitudinal como transversalmente por bandas  
exentas de cavidades y consecuentemente a altura distintas con respecto  
a los referidos alveolos. En la figura 1 se ha representado una línea  
de envases de tres unidades paralelas, que será necesario dividir me-  
diante seccionamiento por los tabiques intermedios una vez terminadas  
10 las operaciones de llenado y sellado definitivo.

El dispositivo objeto de este modelo está dispuesto transversalmente con respecto a la línea de avance de la máquina y con-  
siste en un molde de soldadura (3) que recibe superiormente una campana  
(4) que incluye interiormente una placa de soldadura (5). El molde  
15 de soldadura presenta una configuración adecuada a cada envase (1)  
y dispone de una serie de tabiques intermedios (32) que se corresponden  
con las bandas intermedias a los referidos moldes; igualmente, la placa  
de soldadura (5) presenta una configuración capaz de pisar y termosoldar  
entre sí los referidos moldes (1) y la banda de cierre superior de los  
20 mismos (2) en aquellos puntos en los que también exista apoyo en el  
molde y consecuentemente fuera de los alveolos de los envases (1).

En la banda portadora de alveolos, se han practicado por medio de un troquel una serie de orificios (6) ó (7) que tienen  
la finalidad unos de por medio de agujas separar la tapa superior y  
25 extraer el vacío y otros dejar pasar el gas hasta los envases durante  
el período de sellado según se explica a continuación.

La campana (4) dispone de una salida de aire conectada a una bomba extractora que absorbe el aire contenido en el  
interior creando un alto nivel de vacío. Al mismo tiempo y a través  
30 de los conductos (33) dispuestos en los tabiques intermedios (32), se  
insufla un gas inerte o varios gases de otro tipo según las necesidades  
de conservación al interior del envase, descendiendo posteriormente la  
placa de soldadura (5) sobre la banda (2) y la lámina de alveolos (1)  
sellando ambas partes entre sí dejando en el espacio intermedio entre  
el contenido del envase y la lámina de cierre una cantidad alícuota de  
35 gas inerte, con un bajo contenido de oxígeno residual, que no supere

1 el 0,2 %, suficiente para permitir la perfecta conservación del producto  
encerrado.

5 Es de resaltar la peculiar configuración del molde  
(3), el cual en una sección transversal presenta una serie de huecos  
(31) de configuración y dimensiones acorde al envase, que están separa-  
das entre sí por tabiques intermedios (32) que se corresponden con la  
línea entre envases y de soldadura, presentando estos tabiques por su  
interior sendos orificios (33) de entrada de gas inerte, cuya presión  
10 en el momento de aplicarse separa la lámina (2) y facilita la entrada  
del mismo hacia el interior del envase.

Habiéndose descrito a lo largo de esta memoria la  
naturaleza del invento, así como una realización preferente del mismo,  
sólo nos queda añadir que en su conjunto y partes que lo componen es  
posible introducir cambios de forma, material y disposición, en cuanto  
15 tales alteraciones no supongan una variación sustancial de la naturaleza  
del invento. . . .

20 Se reserva el solicitante el derecho a extender la  
presente demanda a los países extranjeros, con los que nos unen diversos  
Convenios Internacionales, reivindicando, a ser posible, la prioridad  
de la presente solicitud.

25 El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo  
en España, por veinte años, de acuerdo con el ordenamiento vigente sobre  
Propiedad Industrial, deberá recaer sobre un "DISPOSITIVO PARA INYEC-  
CION DE GASES EN ENVASES DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS", de acuerdo  
con las siguientes:  
-----

30

35

-----

REIVINDICACIONES

1  
5  
10  
15  
20

1.- Dispositivo para inyección de gases en envases de productos alimenticios, del tipo de los formados por máquinas termoformadoras, que se cierran por medio de una lámina termosoldada, siendo necesario extraer el aire contenido y/o aumentar el contenido de nitrógeno u otro gas, en el interior del envases para garantizar la conservación del contenido, caracterizado porque está dispuesto transversalmente en la línea de fabricación y/o llenado de envases y consiste en un molde de soldadura cerrado superiormente por medio de una campana, atravesando entre ambos cuerpos la línea de envases, sobre los que se ha dispuesto la lámina que ha de configurar la tapa de los mismos y habiéndose practicado, por medio de un troquel una serie de orificios en la línea intermedia entre envases así como sobre la lámina que se corresponde en esta zona, a través de los que se ha de practicar el vacío e inyectar gas, presentando dicha campana una boca de salida conectada a una bomba extractora que crea el vacío interior, y al referido molde una serie de tomas dirigidas también hacia estos orificios que reinyectan nitrógeno en el interior momentos antes de efectuar la soldadura sobre las líneas de orificios y los bordes, operación ésta que se realiza por medio de una placa de soldadura interior a la campana dotada de un movimiento descendente y de configuración acorde a la línea de envases.

25

2.- Dispositivo, según la reivindicación anterior, caracterizado porque dicho molde de soldadura presenta, en sección transversal, una serie de huecos de configuración y dimensiones acordes a los envases separados por tabiques intermedios que coinciden con la línea entre envases y de soldadura, a través de los cuales se realizan las entradas de gas, que empuja la lámina de cierre y desaloja del hueco entre ésta y el producto posibles restos de oxígeno no extraídos por la bomba citada.

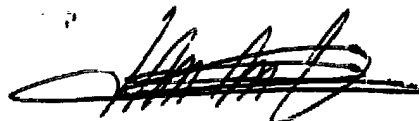
30

3.- "DISPOSITIVO PARA INYECCION DE GASES EN ENVASES DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS".

Tal y como se ha descrito en la presente memoria que consta de cinco hojas, mecanografiadas, acompañadas de sus correspondientes dibujos.

35

Madrid,  
EL AGENTE OFICIAL  
JESUS MARIA URIZAR ANASAGASTI



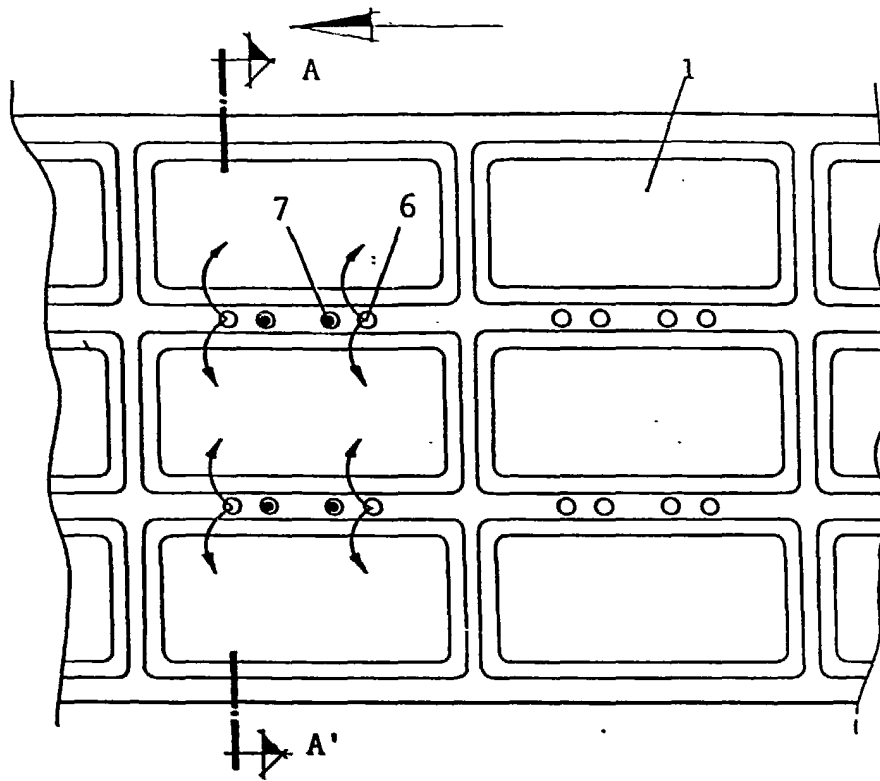


FIG. 1

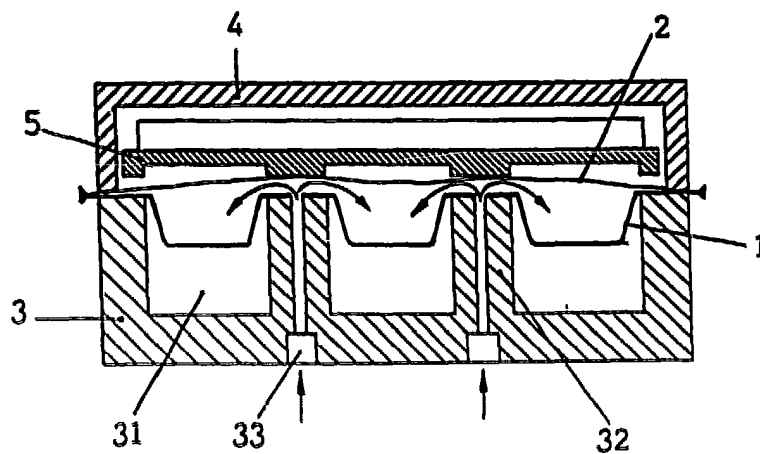


FIG. 2



Madrid,  
EL AGENTE OFICIAL  
JESUS MARIA URIZAR ANASAGASTI

*[Handwritten signature]*