

ES

11	NUMERO	293.084	10	Y
22	FECHA DE PRESENTACION	19-MARZO-1.986		



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 JUL. 1986

30	PRIORIDADES:		32	FECHA		33	PAIS	
31	NUMERO							

47	FECHA DE PUBLICIDAD		51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	B65D 25/60
----	---------------------	--	----	-----------------------------	------------

54	TITULO DE LA INVENCIÓN	"ENVASE PERFECCIONADO"
----	------------------------	------------------------

71	SOLICITANTE (S)	D. SANTOS SAEZ RUIZ
----	-----------------	---------------------

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE	Virgen de Begoña, 10 48006 BILBAO
--	---------------------------	-----------------------------------

72	INVENTOR (ES)	
----	---------------	--

73	TITULAR (ES)	
----	--------------	--

74	REPRESENTANTE	D. JUAN DEL VALLE Y SANCHEZ 309/3
----	---------------	-----------------------------------

3202 JT/chg

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin la
declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de
explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio na-
cional de un Modelo de Utilidad de acuerdo con la vigente Legisla-
5 ción, que, como el enunciado indica, se trata de "ENVASE PERFECCIO-
NADO".

Actualmente los envases tipo pote en los que se ---
ofrecen al consumidor dosis unitarias de productos alimenticios ta-
les como yogures, cuájas y similares presentan la característica
10 común de que el cierre del envase se produce exteriormente sobre -
una valona definida en la propia embocadura del mismo, lo cual vie-
ne a ser causa de diversos condicionamientos y limitaciones en la
constitución y funcionalidad de este tipo de envases, en los que -
han de conjugarse aspectos tan importantes y dispares como el lo-
15 gro de unas condiciones de higiene y salubridad, un período legal
de envasado lo más amplio posible, una presentación atractiva y un
costo competitivo.

Un primer condicionamiento de estos envases conoci-
dos es que, al ser el elemento de cierre único y estar en contacto
20 directo con el producto contenido, el material constitutivo de es-
te elemento de cierre no puede ser cualquiera, sino que habrá de -
ser aluminio u otro similar que posibilite el adecuado cumplimien-
to de las condiciones de salubridad e higiene, al tiempo de facul-
tar un sellado sobre la valona que permita un máximo período de en-
25 vasado en condiciones de consumo; como consecuencia de la calidad
de único que tiene este elemento de cierre, hace que haya de ser -
su cara exterior sobre la que tengan que imprimirse los grafismos
utilizados por el fabricante como distintivos y las leyendas rela-
tivas al producto, lo cual viene constituyendo un problema debido
30 a que el material del elemento de cierre no es el adecuado para lo

1 grar una buena impresión, como la que se consigue sobre papel, car
tón y similares.

5 Otra limitación inherente a los envases de este ti-
po conocidos es la que se presenta cuando el fabricante del produc
to envasado trata de hacer alguna campaña promocional consistente
en ofrecer como obsequio al comprador de cada dosis unitaria. En el
acto de la adquisición, algún objeto de cierto volumen. En este mo
mento el fabricante se encuentra con que el envase no dispone de -
ningún espacio natural donde puede albergarse dicho objeto, tenien
10 do que acudir a complicadas soluciones de crear un elemento adicio
nal que, fijándose a la valona superiormente, permita constituir -
un estuche artificial donde alojar el objeto promocional, estuche
éste que no suele ser, por otra parte, suficientemente seguro, ya
que, al no estar el envase concebido para fijar sobre él este tipo
15 de elementos adicionales, la fijación suele ser precaria, a riesgo
de incurrir en sobrecostos excesivos por la utilización de procedi
mientos de fijación más fiables.

20 El Modelo preconizado es un envase para dosis unita
rias de yogures, cuajadas y otros productos alimenticios similares,
el cual responde a una concepción nueva que, entre otras caracte--
rísticas que le son propias, ofrece una ventajosa solución de los
inconvenientes reseñados que presentan los envases conocidos.

25 Este nuevo envase presenta como característica des-
tacable el disponer de una configuración de su pared interior que
permite situar una tapa termosellada en un nivel inferior al del -
borde del envase, de manera que por encima de ésta puede ubicarse,
aún dentro del envase, una sotretapa quedando un amplio espacio li
bre entre ambas.

30 Esta constitución permite que la tapa termosellada
tenga como única finalidad la de producir el cierre que garantice

1 el cumplimiento de las normas de higiene y salubridad y que posibi-
lite un envasado al vacío en aras de lograr el más amplio período
de mantenimiento del producto en condiciones de consumo, sin que -
esta tapa haya de servir necesariamente de soporte a ningún tipo -
5 de impresión.

Al propio tiempo, se dispone de una sobretapa a la
que no le está encomendado el cierre estanco del envase, ni está -
en contacto con el producto envasado, permitiendo así el que dicha
sobretapa sea de un material fácilmente imprimible, con lo que que-
10 da resuelto el inconveniente que en este aspecto presentan los en-
vasados conocidos.

El espacio libre entre la tapa y la sobretapa pre-
senta la particularidad de que está en el interior del envase y es
15 tá aislado del producto contenido en el mismo, lo que hace que es-
te espacio sea especialmente apto para alojar cualesquiera objetos
promocionales, incluso los de un cierto volumen, posibilidad ésta
que constituye una interesante ventaja del Modelo preconizado en -
un asunto que en los envases conocidos es un problema que no está
adecuadamente resuelto.

20 Otra característica de la presente invención es una
particular constitución almenada de la sobretapa que le permite en-
gancharse automáticamente en un anillo interno del borde del enva-
se, de manera que resulta también fácilmente retirable con un sim-
ple movimiento.

25 El Modelo preconizado presenta también como caracte-
rística el poseer, al menos, una prolongación superior en su borde
con una ventana central configurante de un asa de colgado, que po-
sibilita una nueva forma de presentación del producto hacia el con-
sumidor, estando previsto igualmente que la tapa posea prolongacio-
30 nes semejantes susceptibles de coincidir con la del envase. Como,

1 por otra parte, el cuerpo troncocónico del envase plástico está --
moldeado por inyección y presenta una superficie exterior esencial-
mente lisa, este envase preconizado se hace especialmente apto pa-
ra grabar su superficie imitando una constitución a base de tablas
5 de madera zunchadas en la simulación de una pequeña tina de madera
con sus asas y su tapa, lográndose una apariencia muy real que re-
sulta muy atractiva estéticamente, lo que redundará en una gran --
aceptación por parte del consumidor.

10 En el Modelo preconizado está también previsto que,
cuando el cuerpo del envase posea una única asa, la sobretapa dis-
ponga de una de las dos prolongaciones con doble longitud que la -
correspondiente a un asa, con lo cual, al doblarse sobre sí misma,
simula el segundo asa ficticia del envase en oposición diametral -
con el asa real.

15 Para comprender mejor la naturaleza del presente in-
vento en el plano adjunto hacemos una representación esquemática -
de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible
por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las carac-
terísticas esenciales.

20 La figura 1 es una vista en perspectiva explosiona-
da en la que se representan en su posición relativa el cuerpo (1)
del envase, la tapa (5) y la sobretapa (8). La solución preferente
presentada se refiere a la versión en la que el cuerpo (1) está --
provisto de un único asa (2) y la sobretapa posee un asa simple --
25 (11) y un asa doble (12).

La figura 2 es una vista en perspectiva que muestra
el envase con la sobretapa (8).

30 La figura 3 es una vista en alzado que representa -
al envase completo seccionado según el plano diametral de sime-
tría. En ella se rodean con un círculo los detalles que son objeto

1 de ampliación en las figuras 5 y 6.

La figura 4 es una vista de perfil respecto de la -
figura 3 en la que únicamente se representa en sección la mitad de
recha.

5 Las figuras 5 y 6 representan ampliadamente los de-
talles circundados en la figura 3, permitiendo apreciar con claridad
la constitución y disposición de los elementos en el Modelo --
preconizado.

10 La figura 7 es una vista según la sección VII-VII -
indicada en la figura 6 y permite apreciar en detalle cómo se veri-
fica la sujeción de las almenas respecto del anillo de enganche.

En ellas se anotan las siguientes particularidades:

- 1.- Cuerpo
- 2.- Asa de colgado
- 15 3.- Ventana
- 4.- Anillo de sellado
- 5.- Tapa
- 6.- Cuba recipiente
- 7.- Anillo de enganche
- 20 8.- Sobretapa
- 9.- Cavidad
- 10.- Almena
- 11.- Asa simple de la sobretapa (8)
- 12.- Asa doble de la sobretapa (8)
- 25 13.- Cara plana del anillo (7)
- 14.- Cara en rampa del anillo (7)
- 15.- Anillo de referencia
- 16.- Escalón
- 17.- Franja longitudinal
- 30 18.- Banda transversal

1 El Modelo preconizado es un envase perfeccionado pa
ra dosis unitarias de yogures, cuajadas y similares que, tal y co-
mo se aprecia en la figura 1, consiste esencialmente en un cuerpo
(1) plástico, de configuración exterior básicamente troncocónica -
5 y obtenido por inyección, que posee un asa de colgado (2) provisto
de una ventana (3) y definido como prolongación superior del borde
del cuerpo (1). La superficie interior del cuerpo (1) presenta un
anillo de sellado (4) sobre el cual irá termosoldada una tapa (5),
que cierra superiormente la cuba recipiente (6), teniendo este
10 cuerpo (1) definido en el propio borde interior un anillo de en-
ganche (7) destinado a retener una sobretapa (8) de tal manera que en
tre ésta y la tapa (5) quede una cavidad (9) que resulta particu-
larmente apta para albergar en ella objetos con fines promociona-
les en cualquier momento que se desee sin alterar en nada la cons-
15 titución del envase, ya que dicha cavidad (9) está generada de ma-
nera natural en el propio interior del cuerpo (1) y se encuentra -
independizada del producto que ya está perfectamente envasado en -
el mismo. En las figuras 5 y 6 se aprecia claramente la cavidad --
(9) generada entre la tapa (5) termosoldada sobre el anillo de sol-
20 dado (4) y el fondo de la sobretapa (8).

La sobretapa (8) está realizada en un material fá-
cilmente imprimible (cartón o similar), pues constituye un lugar -
idóneo para disponer los distintivos de marca y los datos referen-
tes al producto y la naturaleza de este material no se encuentra -
25 condicionada, como ocurre con la tapa (5), por estar en contacto -
con el producto, pues es un hecho que está independizada del mis-
mo. La sobretapa (8) posee un perímetro doblado superiormente que,
como se observa en la figura 1, está configurado por una sucesión
de almenas (10) que se vé interrumpida en dos zonas diametralmen-
30 te opuestas en las que se definen sendas prolongaciones configura-

1 das a semejanza del asa de colgado (2) y que denominaremos asa ---
simple (11) y asa doble (12), estando esta última formada, según -
se muestra en la figura 5, por doblado sobre sí mismo del material
de una prolongación que en desarrollo posee una longitud aproxima-
5 damente doble de la del asa simple (11), de tal manera que, hacien-
do coincidir el asa simple (11) de la sobretapa (8) con el asa de
colgado (2) del cuerpo (1), el asa doble (12) opuesta diametralmen-
te simula la existencia de un segundo asa de colgado del cuerpo --
(1).

10 Debe tenerse en cuenta que lo hasta ahora expuesto
en relación con el número y tipo de asas en el cuerpo (1) y en la
sobretapa (8) se refiere a la realización preferente representada
en los dibujos, pero dentro del ámbito de la presente invención --
puede ejecutarse un cuerpo (1) con dos asas de colgado (2) diame--
15 tralmente opuestas, en cuyo caso las asas de la sobretapa (8) debe-
rán ser asas simples (11) que quedarán adosadas al respectivo asa
de colgado (2) del cuerpo, tal y como se muestra en la figura 6.

Tras esta conveniente aclaración es preciso referir
se a la característica disposición del Modelo preconizado mediante
20 la que se consigue la sujeción de la sobretapa (8) en el cuerpo --
(1) del envase. Según se ve en la figura 7, esta fijación se produ-
ce por encajado de las almenas (10) bajo la cara plana (13) del --
anillo de enganche (7), el cual tiene una cara en rampa (14) supe-
rior para facilitar la entrada de la sobretapa hasta su ubicación
25 en el cuerpo (1); la particularidad de este procedimiento de fija-
ción reside en que el encajado tiene lugar de manera precisa y au-
tomática con sólo empujar la sobretapa (8) hacia abajo hasta que -
la arista superior de la almena (10) sobrepasa la arista del ani--
llo de enganche (7), lo cual se produce porque la configuración al-
30 menada de la sobretapa (8) posee una tendencia a abrirse que ha de

1 ser vencida al hacerla pasar por la abertura que permite el ani---
llo de enganche (7) y que aún después de sobrepasado éste anillo -
(7) es suficiente para ejercer una presión sobre la pared interna
del cuerpo (1) de tal manera que, al ser éste troncocónico inverti
5 do, dicha presión es suficiente para que la sobretapa (8) ocupe de
forma natural la posición más alta que le permite el tope de las -
almenas (10) contra la cara plana (13) del anillo (7), garantizán-
dose así la existencia de la cavidad (9). Por otra parte, este dis
positivo de enganche permite la fácil retirada de la sobretapa (8)
10 mediante un leve movimiento de sacudida de la mano, una vez cogida
con los dedos cualquiera de sus asas (11, 12).

Además de los anillos de enganche (7) y sellado:---
(4), existe en la pared interior del cuerpo (1) un tercer anillo -
de referencia (15) menos prominente que los anteriores y que marca
15 el nivel de llenado del envase.

Como es habitual en este tipo de envases el cuerpo
(1) presenta un escalón (16) destinado a facilitar el apilado en -
vacío sin que los envases queden encajados entre sí en toda su su-
perficie exterior.

20 Al estar el cuerpo (1) moldeado por inyección, los
accidentes internos que representan los anillos (4, 7 y 15) no se
traducen exteriormente, de manera que, salvo el escalón (16) el --
cuerpo (1) presenta un exterior perfectamente liso que, si se con-
sidera en conjunto con otras características expuestas, permite --
25 dotar al Modelo preconizado de una apariencia verdaderamente atrac-
tiva y favorecedora de su aceptación por el público consumidor. En
efecto, el envase, una vez constituido, presenta un cuerpo tronco-
cónico liso con una tapa y dos asas que, al ser impreso el cuerpo
con franjas longitudinales (17) semejando tablas de madera y bañ-
30 das transversales (18) semejando cinchos, y al ser impresas con --

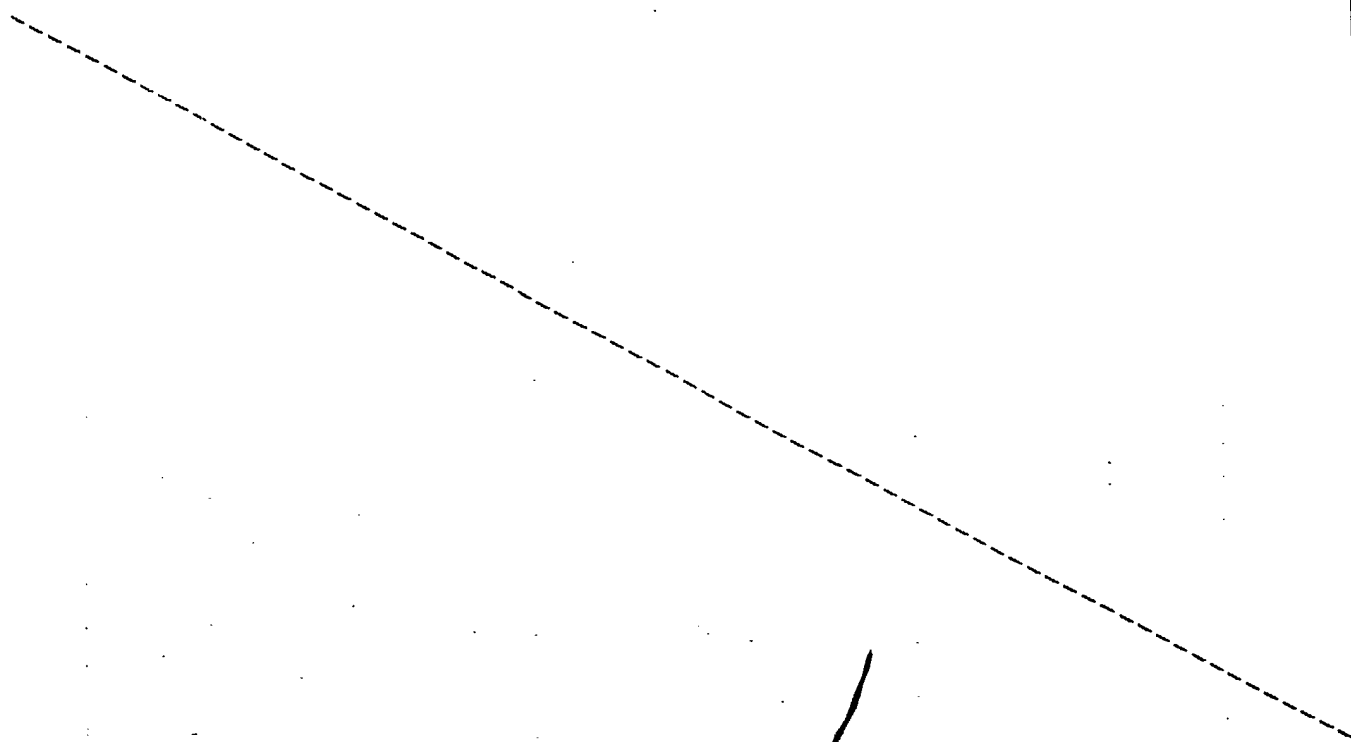
1 apariencia de madera las almenas (10) y las asas (2, 11 y 12) por
sus caras vistas, resulta que el conjunto del envase simula de mo-
do bastante real una verdadera tina de madera, como puede advertir
se a través de la figura 2, la cual, aún careciendo del colorido -
5 adecuado, denota lo atractivo de su aspecto.

Descrita suficientemente la naturaleza del presente
invento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir que
en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cam--
bios de forma, materia y disposición, en cuanto tales alteraciones
10 no supongan variación sustancial del mismo.

El solicitante, al amparo de los Convenios Interna-
cionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de ex--
tender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posible, --
reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

15 N O T A

El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo en
España por veinte años, de acuerdo con la vigente Legisla-
ción so--
bre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "ENVASE PERFECCIONA-
DO", en todo de acuerdo con las siguientes:



REIVINDICACIONES

1
5
10
15
20
25
30

1ª.- Envase perfeccionado, caracterizado porque su cuerpo de inyección de configuración exterior troncocónica presenta en su borde superior al menos una prolongación la cual está provista de una ventana central para configurar un asa de colgado del mismo y teniendo el cuerpo en su superficie interior y próximo al borde un anillo de sellado de pared superior plana para recibir sobre él la tapa termosoldada y en el mismo borde interior un anillo de enganche de cara superior en rampa e inferior plana para hacer de encaje del perímetro doblado de una sobretapa de material fácilmente imprimible que queda alojada y originando un espacio entre tapa de sellado y sobretapa apto para alojar objetos promocionales.

2ª.- Envase perfeccionado, de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado porque en la superficie interior y más abajo de la cota del anillo de sellado existe otro anillo de referencia de menor prominencia que determina el límite de llenado de producto previsto para el envase.

3ª.- Envase perfeccionado, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el exterior troncocónico del cuerpo únicamente alterado en su continuidad por un ligero escalón de apilado en vacío, será impreso con dos cinchos transversales así como franjas longitudinales de apariencia de tablas de madera, que junto a la existencia de asa o asas superiores simulan una tina de madera.

4ª.- Envase perfeccionado, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el perímetro doblado de la sobretapa estará configurado por una sucesión de almenas radiales independientes favorecedoras del encaje contra el anillo de enganche, y allí donde coincidan con una prolongación de asa --

1 del cuerpo, existirá una almena de destacado mayor tamaño y coincidente en forma con la configuración del asa, siendo impresas todas las almenas en simulación de madera.

5 5ª.- Envase perfeccionado, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque está previsto que en la sobretapa exista alguna almena de doble tamaño que una asa, que al ser doblada sobre sí misma y montada, simule por ambos lados de ella, la existencia en el cuerpo del envase de un asa, aunque no exista prolongación del cuerpo en asa en ese lugar.

10 6ª.- Envase perfeccionado, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque preferentemente el número de asas reales y simuladas será de dos.

15 7ª.- Envase perfeccionado, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque preferentemente el número de asas reales prolongadas en el cuerpo será de una.

8ª.- "ENVASE PERFECCIONADO".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de doce hojas mecanografiadas por una sólo cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

20 Madrid, a

El Agente Oficial.

JUAN DEL VALLE SANCHEZ
P. P.
José Izquierdo Faces

25

30

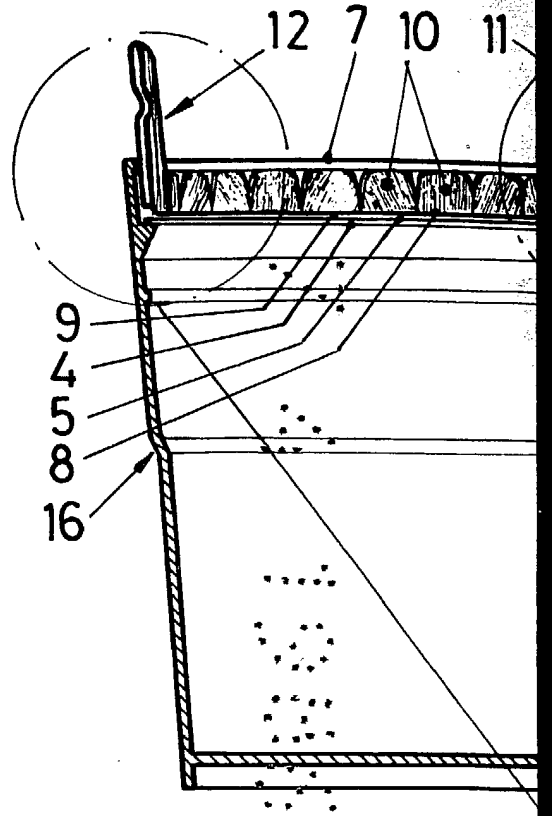
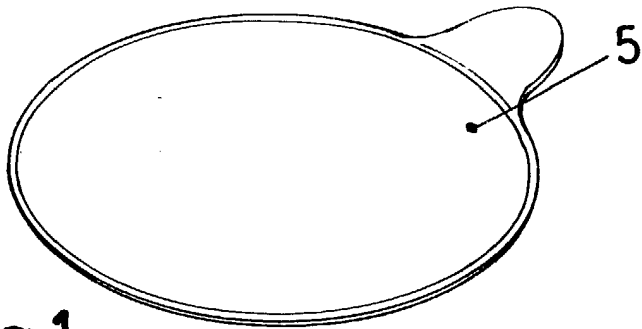
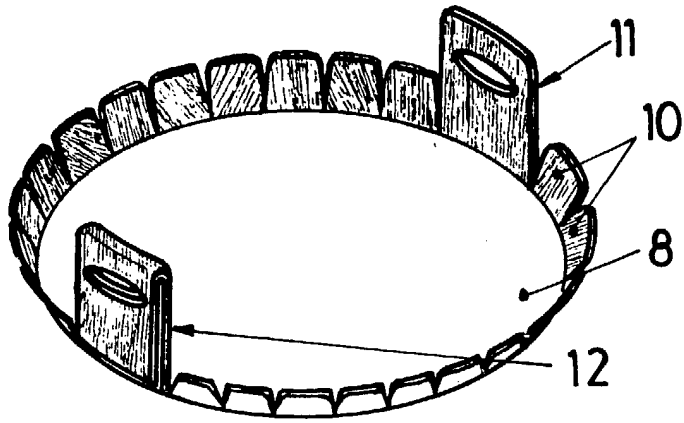


Fig 1

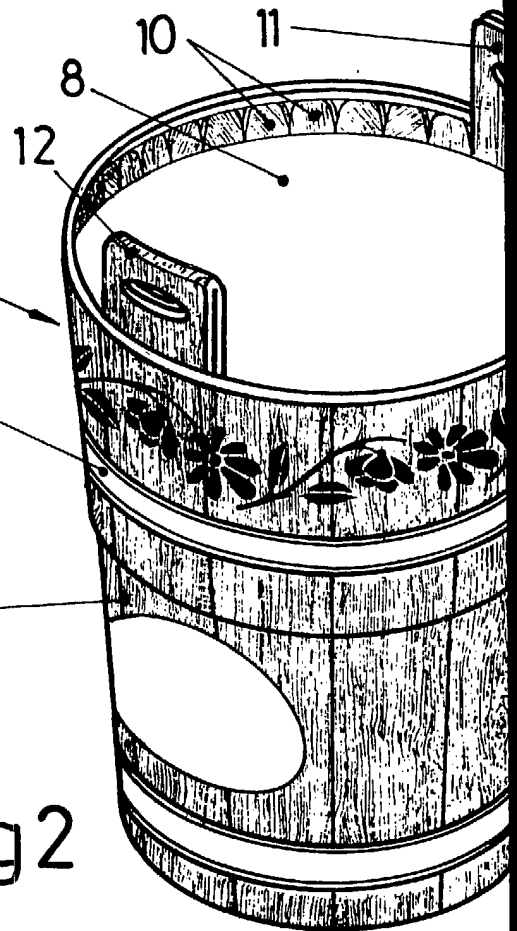
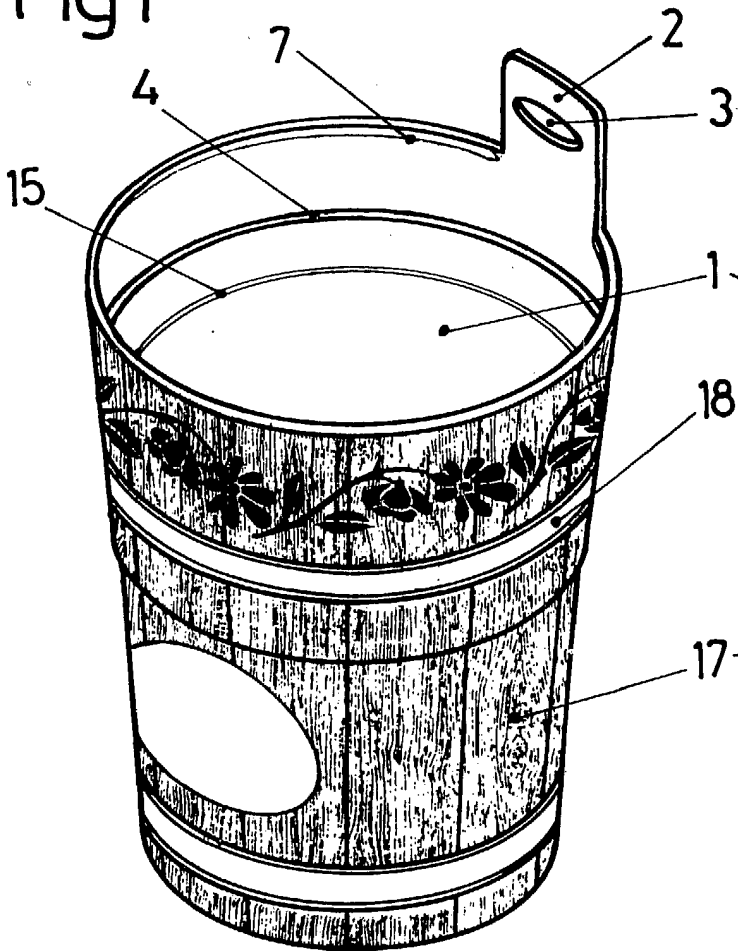
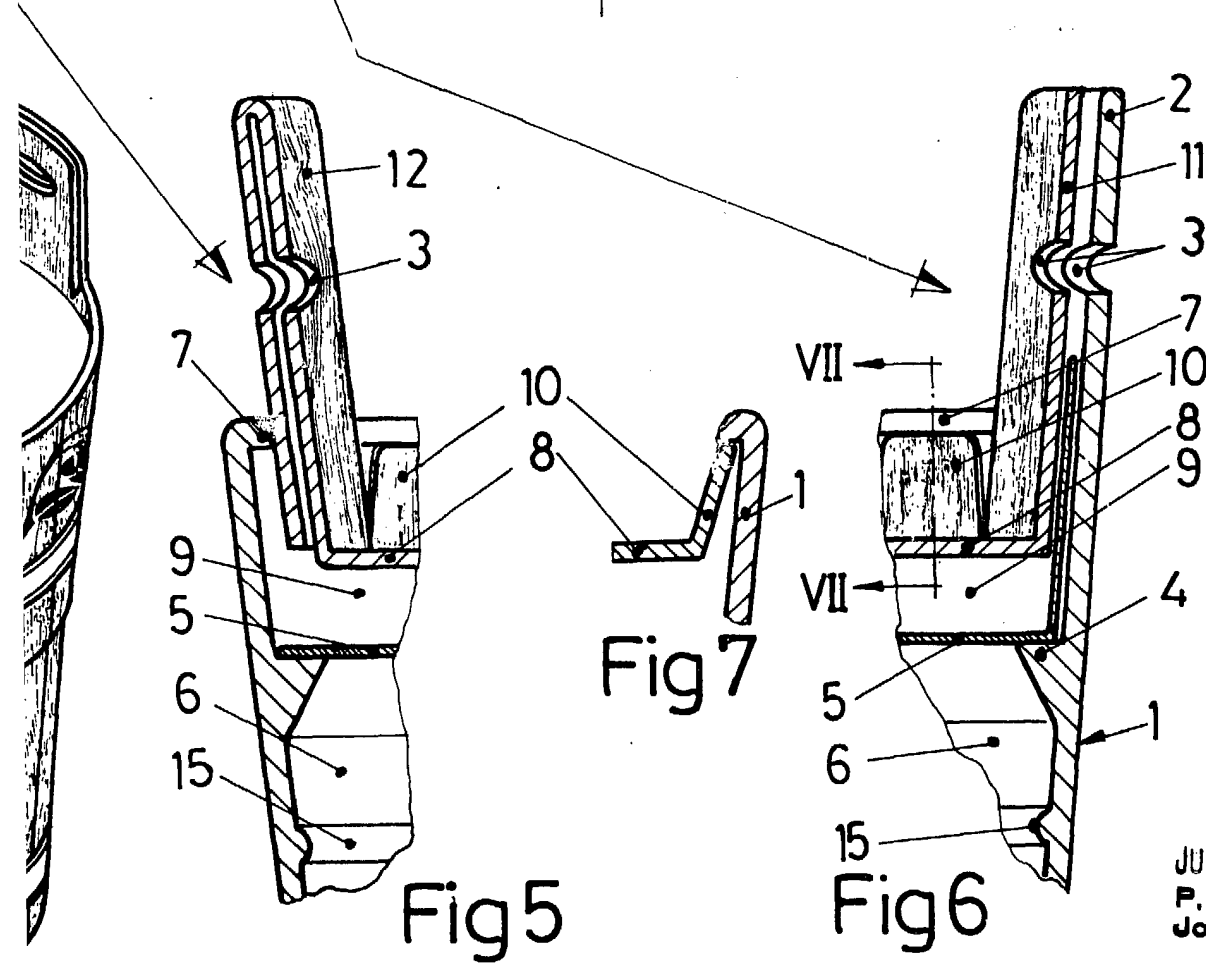
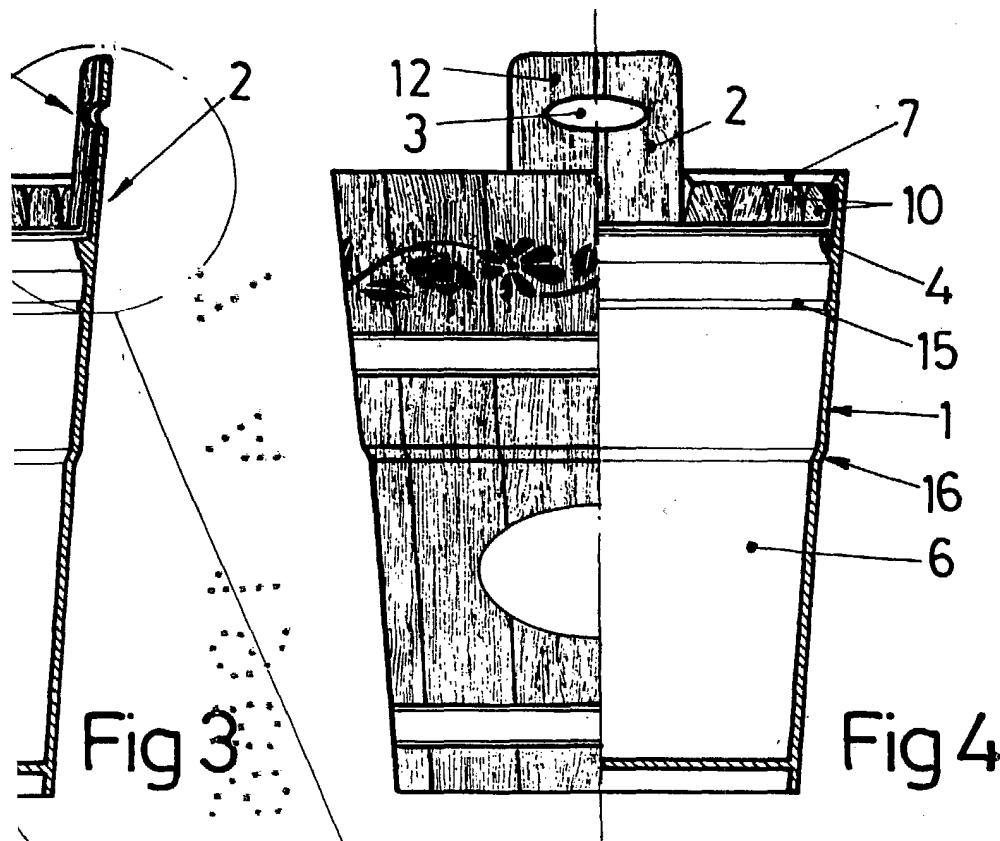


Fig 2



Escala variable
Madrid
El Agente Oficial

JUAN DEL VALLE SANCHEZ
P. P.
José Izquierdo Faces