

(18) ES (11) (21) (22)	NUMERO 293710	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 10 ABR. 1986	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

11 AGO. 1986

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

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D 33/06
--------------------------	---

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN ASA PARA ENVASES.

(71) SOLICITANTE (S) ALIER, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Diputación, 238 - 08007 BARCELONA

(72) INVENTOR (ES) Don Francisco Alier Uriach, de nacionalidad española, quien ha cedido los derechos de la invención a la entidad peticionaria, de acuerdo con el Artículo 59.
--

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE DON FRANCISCO JAVIER DEL RIO CALVO

MEMORIA DESCRIPTIVA

1 La presente invención tiene por objeto un asa para envases.

De manera mas concreta, la invención tiene por objeto un asa que, aun pudiendo eventualmente admitir
5 otras aplicaciones, ha sido especialmente estudiada en vistas a su incorporación a envases, de tipo en sí ya conocido y ampliamente divulgado, constituidos por un cuerpo tubular aplanado, con sus paredes formadas por un mínimo de dos láminas superpuestas, de papel
10 u otro material laminar flexible equivalente, y con una al menos de sus extremidades cerrada mediante el rebatimiento de una doble pestaña o solapa, dispuesta en prolongación de sus paredes laterales, que presenta los bordes libres de las diferentes láminas que la integran cortada
15 en forma escalonada, de manera que, al efectuar el rebatimiento sobre la cara externa de una pared lateral, todas estas láminas quedan aplicadas contra dicha pared, a la que se fijan por medio de adhesivo.

En la indicada aplicación, o en otras aplicaciones
20 que pueda eventualmente admitir, el asa objeto de la invención destaca principalmente por su economía

y sencillez, por la facilidad con que puede ser incorpo-
 rada al correspondiente envase, en el mismo proceso
 de cierre de una de las bases o extremidades, por
 su comodidad de uso y, en fin, por su resistencia
 5 y robustez.

Por lo demás, la esencialidad y las principales
 características y ventajas del asa objeto de la inven-
 ción, resultarán mas fácilmente comprensibles a la
 vista de los dibujos adjuntos, en los que -en forma
 10 muy esquemática y, desde luego, sin caracter limitativo
 de ninguna clase- se ha representado un ejemplo concreto
 de realización y aplicación práctica de la misma.

En estos dibujos:

La figura 1 es una vista en planta del desarrollo
 15 plano troquelado a partir del que se obtiene el asa.

La figura 2 muestra al mismo desarrollo representa-
 do en la figura precedente en una fase intermedia
 del proceso de plegado.

La figura 3 es una vista en planta del mismo
 20 desarrollo representado en las dos figuras precedentes,
 ya totalmente plegado.

La figura 4 es una vista de perfil del mismo

desarrollo representado en la figura precedente.

La figura 5 es una vista en perspectiva del mismo conjunto representado en las dos figuras precedentes, mostrando al asa en disposición de ser incorporada al correspondiente envase.

Las figuras 6a, 6b, 6c, 6d y 6e son unas secciones verticales muy esquemáticas, mostrando cinco sucesivas fases del proceso de cierre de la extremidad o base de un envase tubular aplanado, comportando debidamente incorporada el asa objeto de la invención.

La figura 7 muestra al propio envase representado en las figuras precedentes ya totalmente cerrado y convenientemente llenado.

Y, finalmente, la figura 8 es una vista en perspectiva de los mismos elementos representados en la figura precedente.

Refiriéndonos, pues, a estos dibujos:

Tal como se ha representado en las figuras 1 a 5, el asa objeto de la invención se halla básicamente constituida a partir de una pieza laminar flexible, de papel o un material equivalente, señalada en su conjunto con la referencia 1, y dotada de una forma

general rectangular o aproximadamente rectangular.

En esta pieza se troquelan dos cortes enfrentados 2-2', dotados de una forma general en U y simétricos con respecto al eje transversal 3 y próximos a este eje.

5 Finalmente, esta pieza es doblada en zigzag, experimentando una primera doblez según el eje transversal de simetría, y una segunda doblez 4, en sentido opuesto y paralela a aquélla. Esta línea de doblez 4 define una solapa extrema 1', cuyas dimensiones son aproximada-

10 mente coincidentes con los de la zona extrema 1' de la primera mitad de la pieza 1 -no doblada- que sobresale con respecto a la segunda mitad -doblada sobre sí misma por la línea 4-.

El asa que ha quedado descrita ha sido proyectada, según se ha indicado, en vistas a su incorporación a un envase de tipo en sí conocido y ampliamente divulgado, que ha sido esquemáticamente representado en las figuras 6 y siguientes de los dibujos a los que se viene refiriendo la explicación. Este envase se

20 halla constituido por un cuerpo tubular aplanado, con sus paredes integradas por un mínimo de dos láminas flexibles superpuestas 5-6-7, 5'-6'-7', de papel u

otro material laminar flexible equivalente. Según es normal, el cierre de al menos una de las bases o extremidades de este envase se realiza mediante un rebatimiento de 180° de una doble solapa 7-7', formada por prolongación de las paredes laterales, que presenta los bordes libres de las sucesivas láminas que la integran cortados en forma escalonada, de manera que al llevar a cabo el indicado rebatimiento, todos estos bordes entran directamente en contacto con la lámina exterior 5' de la correspondiente pared del envase tubular, a la que se fijan mediante una capa de material adhesivo 8.

El asa objeto de la invención se sitúa sobre el indicado envase, de tipo en sí ya conocido -aunque en algunos casos especiales podría también situarse después- de llevar a cabo el cierre de la correspondiente base o extremidad. La fijación del asa al envase se realiza por medio de un adhesivo apropiado, y las dimensiones de la pieza laminar se calculan de manera que la anchura de la zona coincida con la de la solapa exterior 7, o cuan menos, no sobresalga de la misma, quedando la zona 1' aplicada

y fijada sobre la lámina exterior 5 de la pared del
 envase. En esta posición, se comprende que el asa
 quedará totalmente rebatida sobre el envase tubular
 aplanado, no sobresaliendo prácticamente del mismo,
 5 ni entorpeciendo en lo mas mínimo las operaciones
 de almacenamiento y transporte. A partir de esta posición
 podrá procederse al cierre de la base o extremidad
 del envase, por rebatimiento de las solapas 7-7',
 en la forma expuesta, representando la solapa extrema
 10 1" del asa simplemente una lámina mas dentro del grueso
 de láminas o papeles superpuestos que forman estas
 solapas.

En los envases del tipo que nos ocupa, una vez
 debidamente cerrados y llenados, se forman, mediante
 15 la previsión de unas líneas de pliegue en sus paredes
 o incluso sin necesidad de prever tales líneas, unas
 bases aplanadas, tal como se ha representado en las
 figuras 7 y 8 de los dibujos a los que se viene refirien-
 do la explicación. Y en esta base aplanada los dos
 20 gruesos superpuestos que constituyen la parte central
 de la pieza 1, quedan situados en posición central,
 en disposición de ser rebatidos ortogonalmente, es

decir, hacia la vertical. En esta posición, las líneas de corte coincidentes 2-2' permiten el paso de la mano, mediante el rebatimiento de las orejetas 9-9' definidas por las mismas, permitiendo asir el conjunto con toda comodidad, en vistas a su manejo y transporte. Evidentemente, las líneas de corte 2-2' podrían sin inconvenientes estar cerradas sobre si mismas, definiendo sendas aberturas iguales y coincidentes para el paso de la mano. Sin embargo, la solución representada en los dibujos presenta algunas ventajas, tanto por su mayor simplicidad, como por el hecho de que las orejetas rebatidas 9-9' ofrecen una cierta superficie de apoyo, eliminando el efecto cortante que en otro caso podrían ejercer los bordes de las indicadas aberturas.

Las dimensiones en anchura de la pieza 1 podrán calcularse de manera que esta pieza recubra la totalidad o una buena parte de la base superior del envase, presentando en todo caso una amplia superficie de contacto con la misma, a la que, según se ha ya apuntado, se solidarizará por adhesión o, eventualmente, por otro sistema cualesquiera apropiado. En estas

condiciones, se comprende que bastará utilizar un
papel u otro material laminar flexible equivalente
dotado de un alto grado de resistencia a la tracción
y al desgarro, para la constitución de la pieza 1,
5 y bastará emplear un adhesivo de adecuada calidad
para realizar la fijación de esta pieza al envase,
para que el conjunto del asa quede en condiciones
de resistir toda clase de esfuerzos, sin ningún peligro
de desprendimiento. Por otra parte, se comprende también
10 que la pieza 1 podrá ser fácilmente obtenida por troque-
lado, a partir de una banda continua, sin prácticamente
ninguna producción de desperdicios, y que su proceso
de incorporación al envase podrá automatizarse total
o parcialmente con relativa facilidad, y con la conse-
15 cuente reducción de costos.

La invención, dentro de lo que constituye su
esencialidad, admite, como es lógico, una infinidad
de adiciones y modificaciones de detalle que deberán,
desde luego, considerarse comprendidas, en su integridad,
20 en el ámbito de protección del registro que se solicita.

REIVINDICACIONES

1 - Asa para envases, especialmente envases del tipo que se constituyen a partir de un cuerpo tubular aplanado, con sus paredes formadas por un mínimo de dos láminas flexibles superpuestas y con al menos una de sus bases o extremidades cerrada mediante una doble solapa formada por prolongación de tales paredes, que se rebate de 180° y presenta los bordes libres de las distintas láminas que la integran cortados en forma escalonada, en disposición de aplicarse y quedar adheridas contra la cara exterior de una de dichas paredes, caracterizada por estar constituida por una pieza laminar troquelada, que presenta, en posiciones simétricas con respecto a su eje transversal, dos aberturas iguales, de dimensiones apropiadas para permitir el paso de los dedos de la mano, cuya pieza se dobla en zigzag, presentando una primera línea de doblez coincidente con el expresado eje y una segunda línea de doblez paralela a la primera, que define una solapa extrema de dimensiones aproximadamente coincidentes con las de la parte de la primera mitad que sobresale de la segunda; fijándose esta pieza

a una de las extremidades del correspondiente envase tubular mediante la adhesión de la parte sobresaliente de su primera mitad sobre la cara exterior de la solapa exterior de cierre del envase, y de la solapa extrema de su segunda mitad sobre la cara exterior de la pared del envase, de manera que queda libre la zona central de la pieza, en la que figuran las dos aberturas coincidentes referidas, que queda en disposición de ser rebatida hacia la vertical, en vistas a su utilización como asa.

2 - Asa para envases, según la reivindicación precedente, caracterizada porque las aberturas simétricas previstas en la pieza laminar, se hallan constituidas por dos simples cortes en U iguales y enfrentados.

3 - Asa para envases.

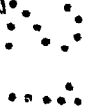
sente Memoria Descriptiva de once hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 11 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco, y de dibujos anexos.

Barcelona, 10 ABR. 1933

P.A.

Fco. Javier del Río Calvé

P. P.



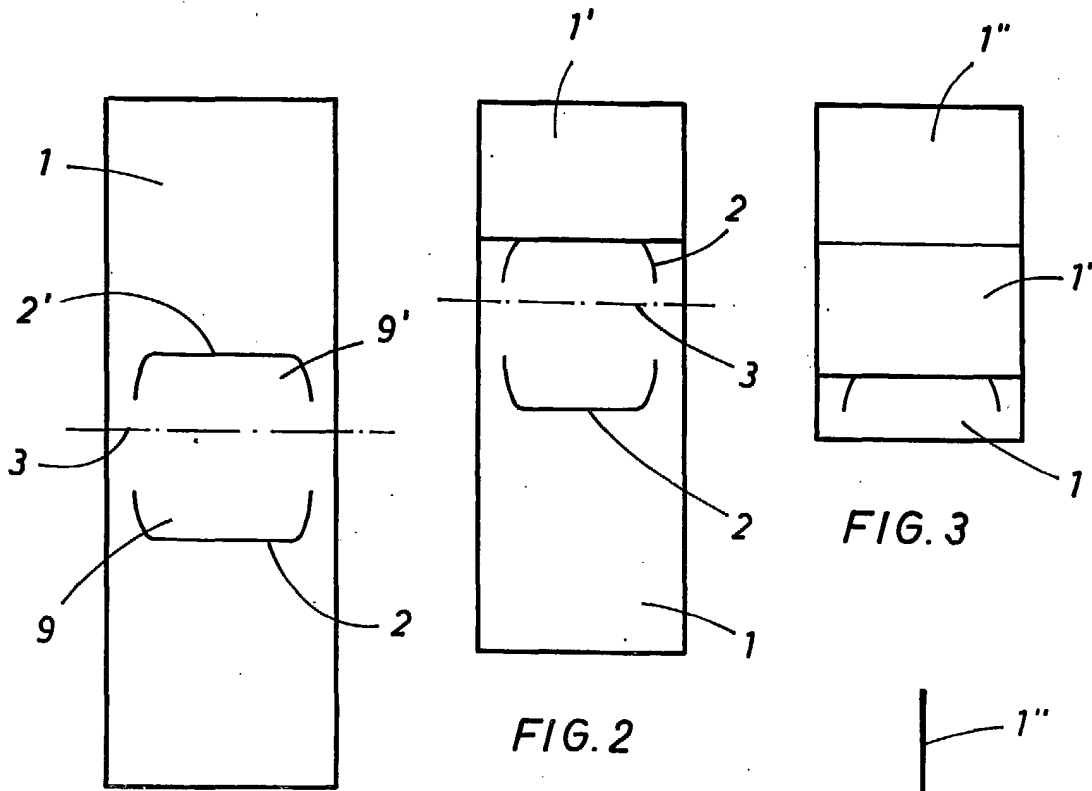


FIG. 1

FIG. 2

FIG. 3

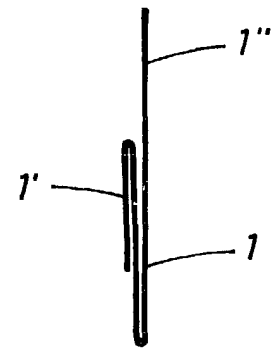


FIG. 4

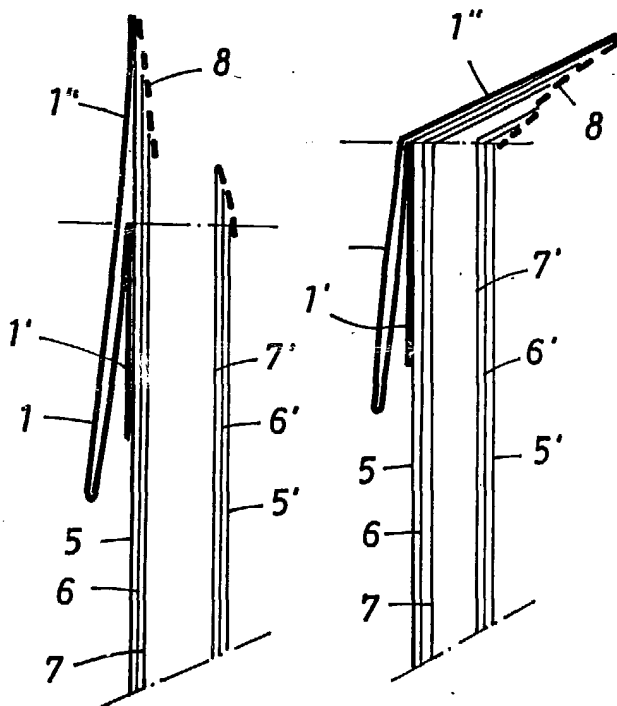


FIG. 6a

FIG. 6b

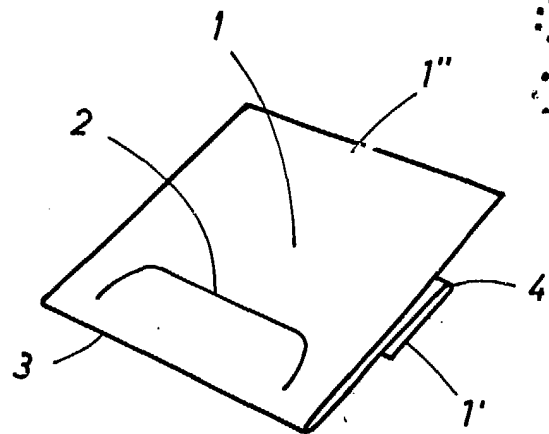


FIG. 5

Barcelona, 10 ABR. 1986

P.A. Fco. Javier del Rio Calvó
P. P.

Escala variable

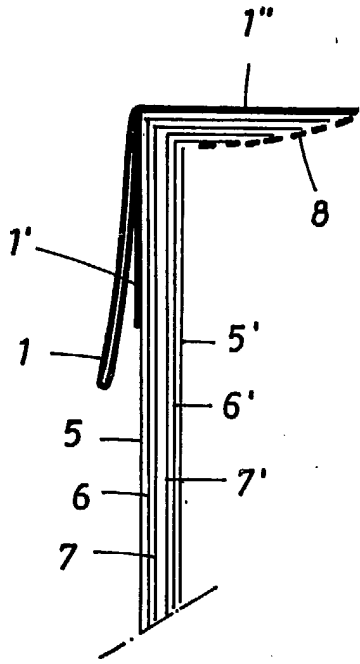


FIG. 6c

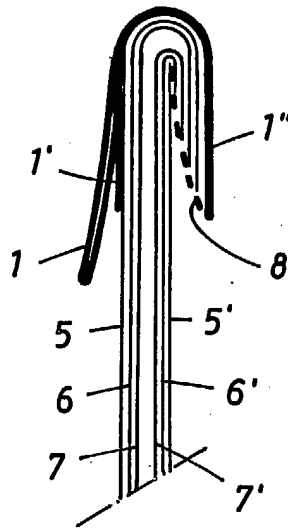


FIG. 6d

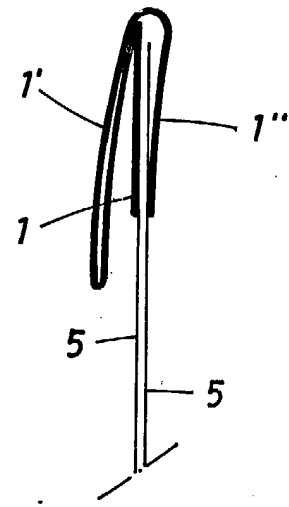


FIG. 6e

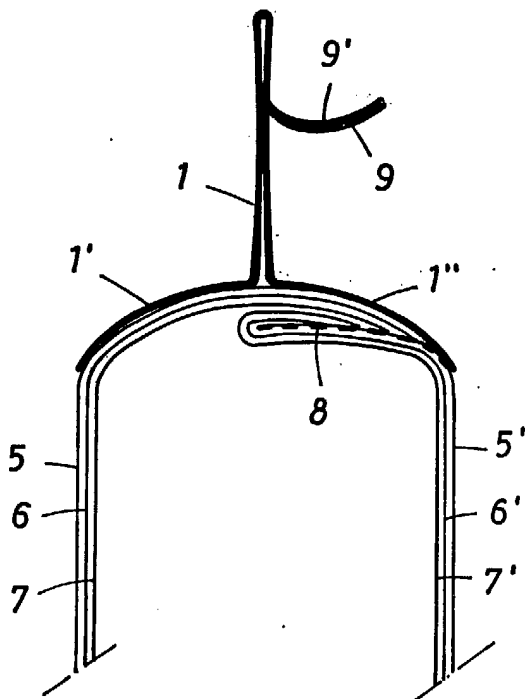


FIG. 7

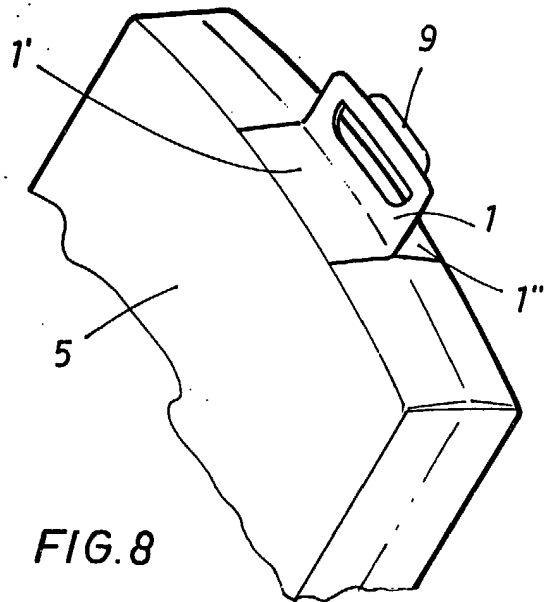


FIG. 8

Barcelona, 10 ABR. 1966

P.A.

Fco. Javier del Rio Calvó

p.p.