



300142

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

..... PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años en España, por "PROCEDIMIENTO

..... PARA LA FABRICACION DE UN ENVASE SUSTANCIAL

..... MENTE CUBICO"

a favor de

Don JOSE SALES MELCHOR, Don FERNANDO PERIS ASEN
SI y D. SALVADOR FERNANDEZ MONTENEGRO LA RODA

domiciliado en VALENCIA, calle de Játiva, 4.

Fuente de origen: ELBATAINER VESPACKUNGS

G.m.b.H. y Co., de Alemania:

300142



La Patente de Introducción que se solicita reúne las condiciones que determina el Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de fecha 26 de julio de 1.929, texto refundido publicado el 30 de abril de 1.930.

5 Indica el enunciado que la solicitud que nos ocupa se refiere a un procedimiento para la fabricación de un envase sustancialmente cúbico. Semejante procedimiento que ha sido practicado con éxito en el extranjero, permite fabricar envases con una nueva versión de plegado de la que
10 se derivan ventajas decisivas tanto para el apilamiento de los mismos, estando llenos de un producto, como para contenerse mutuamente entre sí, hallándose los envases producidos completamente vacíos.

15 Consiguientemente, según una característica de la invención preformamos un molde que, estando normalmente dividido en dos mitades definidas por una línea de cierre, cada una de dichas dos mitades comprende la formación de dos caras adyacentes según un ángulo diedro y las mitades de las dos caras laterales a aquellas adyacentes. Proveemos entonces en una de las dos partes del molde una línea
20 entrante dispuesta paralelamente a la línea de cierre y próxima a dicha línea. Con ello tenemos definido un pliegue estacionario el cual afecta a toda una mitad del envase que ha de rebatirse sobre la mitad opuesta encontrándose este último vacío.

25 Según otra característica de la invención pasamos a proveer en una de las dos mitades del molde, la contraria a aquella que define una línea de plegado y en uno de los planos definidores de una de las caras del envase,
30 un ensanchamiento al cual componemos sustancialmente de

300142



una cavidad cónica cuya base menor disponemos unida a una pequeña cavidad cilíndrica.

35 Y de acuerdo con otra ulterior característica del invento, dotamos a cada una de las mitades del molde de puntos correspondientes a cada una de las caras del envase a preformar, a través de los cuales producimos una absorción de la masa moldeable encerrada entre ambas mitades del molde de manera tal que los bordes de las láminas que constituyen dicha masa moldeable son retenidos por los bordes de las dos mitades del molde en su posición de cierre. Entonces, simultáneamente con la práctica del vacío desde el exterior del molde, o incluso sin práctica de vacío, puede producirse un insuflado o soplado en el interior de las paredes de la masa moldeable. Tenemos definido un envase de forma sustancialmente cúbica dotado de una línea de pliegado para rebatir una de las dos mitades del envase sobre la mitad opuesta y dotado también de una boca de carga.

40 Para ayudar a la comprensión de la idea expuesta, se ha confeccionado a título explicativo y sin carácter restrictivo alguno, una lámina de dibujos. Ilustra la presente Memoria como un ejemplo de realización del objeto que nos ocupa.

45 La figura 1ª, nos ofrece una vista esquemática del envase cúbico obtenido según la invención. Como puede observarse este envase cúbico se compone de dos mitades -1- y -2- de las cuales la -1- presenta, en paralelo a la línea de cierre -3- del propio envase y próximo a dicha línea, un pliegue -4- el cual afecta a toda la mitad -1- del envase que ha de rebatirse sobre la mitad opuesta -2- encontrándose dicho envase vacío. Entretanto, en la mitad opues

3 101 42



ta y en uno de los planos -5- que definen una cara del envase se provee una prominencia cónica -6- unida por su base menor a un pequeño cuello cilíndrico de referencia -7-.

65 Finalmente, la figura 2ª corresponde a una vista en perspectiva de una de las mitades del molde para la fabricación del envase cúbico. Obsérvese que preformamos un molde que, estando dividido en dos mitades, una de ellas -8-, definidas por una línea de cierre, cada una de dichas dos mitades comprende la formación de dos caras adyacentes -9- y -10-, según un ángulo diedro y las mitades de las dos caras laterales -11- y -12- a aquellas adyacentes -9- y -10-. Esta propia mitad del molde presenta en el plano -9- definidor de una de las caras del envase, la -5-, un ensanchamiento compuesto por una cavidad cónica -13- unida a una pequeña cavidad cilíndrica por su base menor.

75
80 Entretanto, cada una de las mitades del molde está dotada de puntos -14- correspondientes a cada una de las caras del envase a preformar, a través de los cuales se produce una absorción de la masa moldeable encerrada entre ambas mitades del molde. De este modo, los bordes de las láminas que constituyen dicha masa moldeable son retenidos por los bordes -15- de las dos mitades del molde -8- en su posición de cierre.

85 Simultáneamente con la práctica del vacío desde el exterior del molde, o ya sin esta práctica, puede producirse un insuflado o soplado en el interior de las paredes de la misma masa moldeable para definir un envase de forma sustancialmente cúbica.

90 Los resultados prácticos que se derivan del procedimiento descrito son decididamente ventajosos si consi-



300142

95 deramos que llevan implícitas operaciones a partir de las cuales se modifican las condiciones esenciales de los procedimientos conocidos para obtener un envase cuyas propiedades fundamentales radican en sus nuevas características de plagado por rebatimiento de una mitad del envase sobre la mitad opuesta.

100 Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen: La Patente de Introducción que se solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

105 1ª.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN ENVASE SUSTANCIALMENTE CUBICO, caracterizado por preformar un molde que, estando normalmente dividido en dos mitades definidas por una línea de cierre, cada una de dichas dos mitades comprende la formación de dos caras adyacentes según un ángulo diedro y las mitades de las dos caras laterales a --
110 aquellas adyacentes, y con la particularidad además, de que una de las dos partes del molde presenta una línea entrante dispuesta paralelamente a la línea de cierre y próxima a dicha línea para definir un pliegue que afecta a toda una --
115 mitad del envase que ha de rebatirse sobre la mitad opuesta en posición de vacío.

120 2ª.-PROCEDIMIENTO, caracterizado porque una de las dos mitades del molde, la contraria a aquella que define una línea de plegado según la reivindicación anterior, presenta en uno de los planos definidores de una de las ca-

300142



ras del envase, un ensanchamiento sustancialmente compuesto por una cavidad cónica unida a una pequeña cavidad cilíndrica por su base menor.

125

3ª.- PROCEDIMIENTO, caracterizado porque cada una de las mitades del molde está dotada de puntos correspondientes a cada una de las caras del envase a preformar, a través de los cuales se produce una absorción de la masa moldeable encerrada entre ambas mitades del molde de manera tal que los bordes de las láminas que constituyen dicha masa moldeable son retenidos por los bordes de las dos mitades del molde en su posición de cierre, de tal modo que simultáneamente con la práctica del vacío desde el exterior del molde, o incluso sin práctica del vacío, puede producirse un insuflado o soplado en el interior de las paredes de la masa moldeable, para definir un envase de forma sustancialmente cúbica dotado de una línea de plegado para rebatir una de las mitades del envase sobre la mitad opuesta, y dotado también de una boca de carga.

130

135

140

4ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Introducción que se solicita "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN ENVASE SUSTANCIALMENTE CUBICO".

145

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 21 de mayo de 1.964

ALFONSO UNGRIA

150

300142



figura 1º

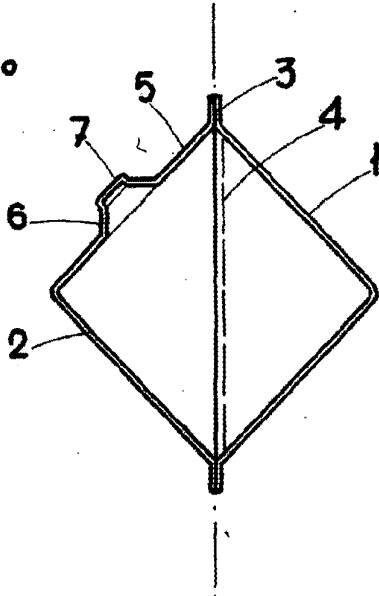
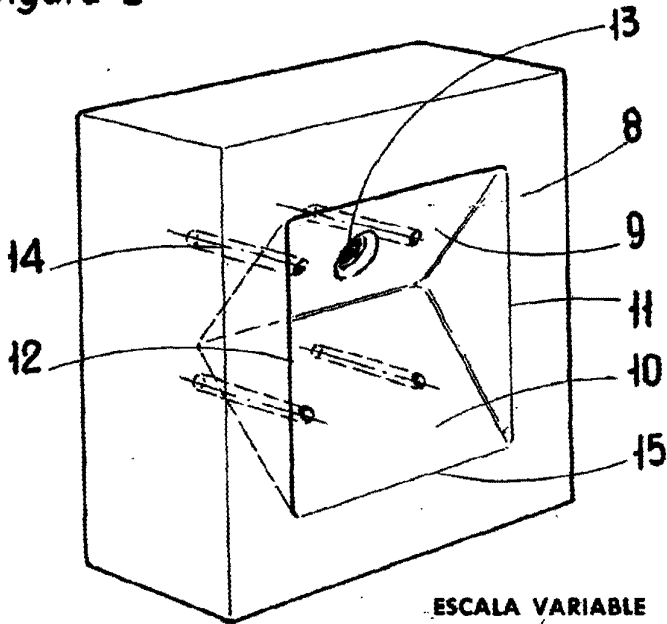


figura 2ª



ESCALA VARIABLE

Madrid, 26 de Mayo de 1964

ALFONSO UNGRIA

P.P.