



PATENTE DE INVENCION

311026

Grupo 6º, Clase 58ª

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

„PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES PARA  
PRODUCTOS SOLIDOS, GRANULADOS, EN POLVO O PASTOSOS“.

Solicitante: MANUFACTURAS BALMAÑA, S.A.,

Entidad española, establecida en

BARCELONA, Calle Padilla, 323-325.



La presente invención se refiere a perfeccionamientos en la fabricación de envases para productos sólidos, granulados, en polvo o pastosos, del tipo de los que comprenden un envase propiamente dicho constituido por un cuerpo hueco, preferentemente de revolución, de un material rígido cualquiera, y una bolsa de forro de un material flexible e impermeable, de configuración general adaptada a la configuración interior del envase exterior rígido y sujeta a éste por aprisionamiento de una o varias pestañas de que va dotada en el contorno de su fondo, entre la porción inferior de la pared lateral del envase y el fondo rígido de éste, el cual, aplicado contra una embutición circunferencial de dicha pared lateral, va firmemente unido con esta pared por replegado, hacia adentro, de la porción extrema inferior de la misma conjuntamente con la mencionada pestaña o pestañas de la bolsa de forro y un fleje exterior de recubrimiento, sobre una zona perimétrica de la cara exterior de dicho fondo rígido.

En su esencia se caracterizan los perfeccionamientos de que se trata, porque la citada bolsa de forro se sujeta a la pared lateral del envase rígido, además de en el contorno del fondo de éste, en la proximidad de su boca, por medio de un aro interior que, aprisionando la respectiva zona circunferencial de la bolsa contra un escalón interior determinado por una embutición practicada en la referida pared lateral del envase rígido, es inmovilizado en su asiento por replegado hacia adentro, sobre dicho aro, de la porción extrema superior de esta pared conjun-

3 1 1 0 2 6



17 1965

tamente con un fleje exterior de recubrimiento de esta porción y del borde superior de la misma, y dotándose a dicha bolsa de forro de considerablemente mayor longitud que la altura de la pared lateral del envase rígido, de modo que una porción substancial de la bolsa pueda hacerse sobresalir de la boca del envase rígido, a manera de manga, para facilitar el llenado y vaciado del envase y para establecer un cierre hermético de la propia bolsa de forro por cualquier medio apropiado.

10 Otras particularidades y ventajas de la invención se desprenderán de la siguiente descripción que se hace con relación a los dibujos adjuntos, en los cuales se ilustra, a título de ejemplo no limitativo, una forma de realización, mostrando:

15 La Fig. 1 un corte vertical, parcialmente acortado, de un envase realizado según la invención, ilustrado en posición abierta; y

la Fig. 2 un corte vertical de la porción superior del mismo envase, en posición cerrada.

20 El envase representado comprende un envase propiamente dicho constituido por un cuerpo hueco cilíndrico 1, por ejemplo de papel continuo arrollado y encolado, cartón, fibras aglomeradas o de cualquier otro material rígido, y una bolsa de forro 2 de un material flexible e impermeable, tal como polietileno u otra materia plástica  
25 sintética, de configuración general adaptada a la configuración interior del envase exterior rígido 1. Dicha bolsa de forro está sujeta a este último por aprisiona-



miento de una pestaña 3 que sobresale del contorno de su fondo 4, entre la porción inferior de la pared lateral del envase 1 y el fondo rígido 5 de éste que, aplicado contra una embutición circunferencial 6 de dicha pared lateral, va firmemente unido con esta pared por replegado, hacia adentro, de la porción extrema inferior 7 de la misma conjuntamente con la mencionada pestaña 3 de la bolsa de forro 2 y un fleje exterior de recubrimiento 8, sobre una zona perimétrica de la cara exterior del citado fondo rígido 5.

La referida bolsa de forro 2 va sujeta, además, a la pared lateral del envase rígido 1 en la proximidad de su boca por medio de un aro interior 9 que, aprisionando la respectiva zona circunferencial de la bolsa 2 contra un escalón interior 10 determinado por una embutición practicada en la citada pared lateral del envase rígido, queda inmovilizado en su asiento por replegado hacia adentro, sobre dicho aro, de la porción extrema superior 11 de esta pared conjuntamente con un fleje exterior de recubrimiento 12 de esta porción y del borde superior de la misma. La bolsa de forro 2 es de longitud considerablemente mayor que la altura de la pared lateral del envase rígido 1, de modo que una porción substancial de dicha bolsa puede hacerse sobresalir de la boca del envase rígido, a manera de manga, tal como puede apreciarse en 13 (Fig. 1). Esta manga está destinada a facilitar el llenado y vaciado del envase y a establecer un cierre hermético de la propia bolsa de forro, por

3 1 1 0 2 6



rígido, además de en el contorno del fondo de éste, en la proximidad de su boca, por medio de un aro interior que, aprisionando la respectiva zona circunferencial de la bolsa contra un escalón interior determinado por una embutición practicada en la referida pared lateral del envase rígido, es inmovilizado en su asiento por replegado hacia adentro, sobre dicho aro, de la porción extrema superior de esta pared conjuntamente con un fleje exterior de recubrimiento de esta porción y del borde superior de la misma, y dotándose a dicha bolsa de forro de considerablemente mayor longitud que la altura de la pared lateral del envase rígido, de modo que una porción substancial de la bolsa pueda hacerse sobresalir de la boca del envase rígido, a manera de manga, para facilitar el llenado y vaciado del envase y para establecer un cierre hermético de la propia bolsa de forro por cualquier medio apropiado.

2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de envases según la reivindicación 1ª, caracterizados porque sobre el borde superior replegado hacia adentro del envase rígido propiamente dicho se aplica una tapa de cierre, a modo de disco rígido, sujetándola en posición de cierre, de manera en sí conocida, por medio de un aro exterior perfilado abierto, provisto de un dispositivo de cierre y precintaje.

3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de envases según la reivindicación 1ª, caracterizados porque en el caso de que el aro interior de sujeción de la bolsa de

3 1 1 0 2 6



forro en la zona adyacente a la boca del envase rígido, sea metálico, se dota al mismo de un recubrimiento protector inatacable por los productos que el envase deba contener.

5           4ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES PARA PRODUCTOS SOLIDOS, GRANULADOS, EN POLVO O PASTOSOS, tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

10           BARCELONA, 17 de marzo de 1965.

MANUFACTURAS BALMAÑA, S.A.  
P.P.

~~COMERCIO Y AGOS~~

*[Handwritten signature]*



ejemplo por recogida y atado de la misma, conforme puede apreciarse en 14 (Fig. 2). En esta figura está ilustrado el envase cerrado por medio de una tapa en forma de disco rígido 15, sujeta en posición de cierre, de manera en sí conocida, por medio de un aro exterior perfilado abierto 16, provisto de un dispositivo de cierre y precintaje cualquiera, no ilustrado en el dibujo.

El mencionado aro 9 puede ser de cualquier material rígido. En el caso de que sea metálico, se lo dotará preferentemente de un recubrimiento protector inatacable por los productos que el envase deba contener.

Las ventajas esenciales de este envase consisten en que es ligero y que no obstante ofrece elevada resistencia mecánica; en que el llenado y vaciado pueden efectuarse cómodamente por la manga 13, la que por otra parte evita que la pared exterior del envase pueda quedar ensuciada durante estas operaciones; en que el producto envasado queda eficazmente resguardado contra influencias exteriores, lo que es particularmente importante cuando se trate de productos sensibles a la humedad; y en que el envase exterior rígido se halla totalmente aislado del producto envasado y, por tanto, no puede ser atacado por éste.

Debe todavía hacerse constar que si bien en el dibujo adjunto los distintos elementos constitutivos del envase han sido ilustrados, con fines de claridad, ligeramente separados unos de otros en las zonas en que están yuxtapuestos, en realidad se hallan íntimamente



aplicaciones entre sí en dichas zonas.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental, puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Invención, por veinte años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

- 10 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de envases para productos sólidos, granulados, en polvo o pastosos, del tipo de los que comprenden un envase propiamente dicho constituido por un cuerpo hueco, preferentemente de revolución, de un material rígido cualquiera, y una
- 15 bolsa de forro de un material flexible e impermeable, de configuración general adaptada a la configuración interior del envase exterior rígido y sujeta a éste por aprisionamiento de una o varias pestañas de que va dotada en el contorno de su fondo, entre la porción inferior de la
- 20 pared lateral del envase y el fondo rígido de éste, el cual, aplicado contra una embutición circunferencial de dicha pared lateral, va firmemente unido con esta pared por replegado, hacia adentro, de la porción extrema inferior de la misma conjuntamente con la mencionada pestaña
- 25 o pestañas de la bolsa de forro y un fleje exterior de recubrimiento, sobre una zona perimétrica de la cara exterior de dicho fondo rígido, caracterizados porque la citada bolsa de forro se sujeta a la pared lateral del envase

ESCALA VARIABLE

FIG. 1

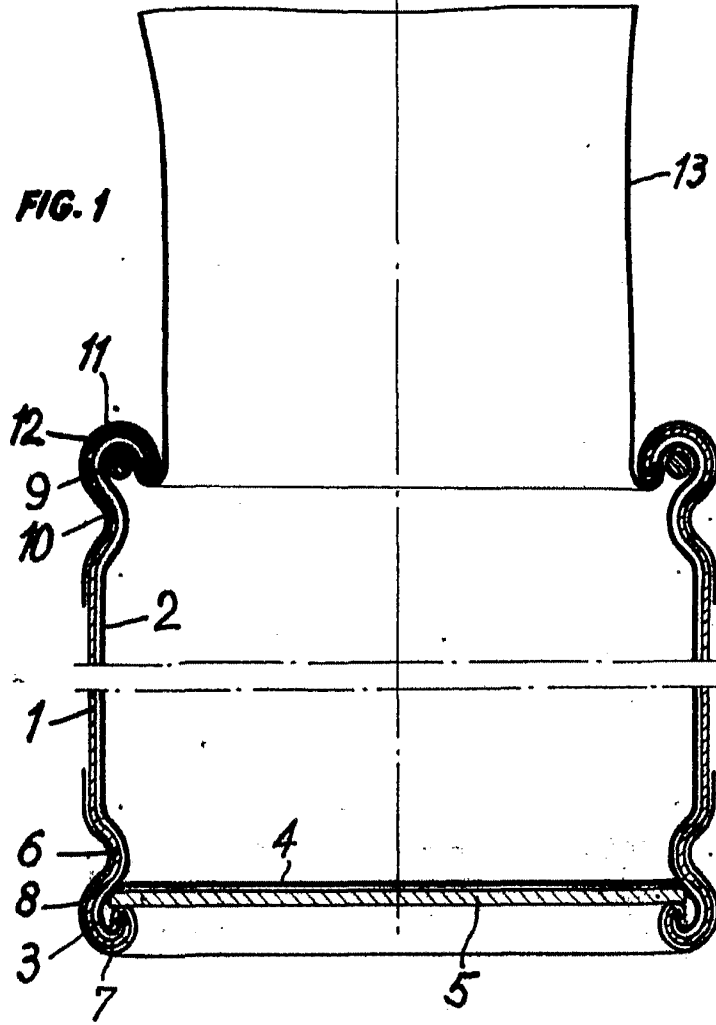
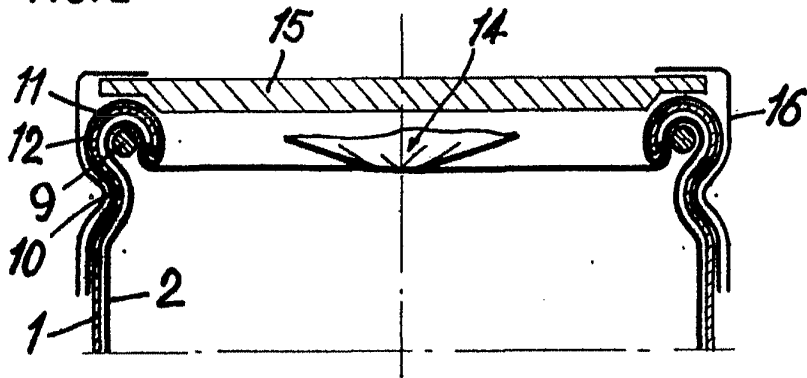


FIG. 2



BARCELONA, 17 de Marzo de 1965  
MANUFACTURAS BALMAÑA, S.A.  
P. P.