

324219



324219

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por veinte años,

para todo el territorio español, por " PERFECCIONAMIENTOS
EN LA FABRICACION DE ENVASES Y BOTELLAS ", cuyo privilegio
se solicita a favor de Don FRANCISCO BATLLE MIRALLES, de
nacionalidad española, residente en BARCELONA, calle Fin-
landia, nº 9, y cuyo inventor es el propio solicitante.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

5

El objeto de la presente patente recae, como su título
indica, en unos perfeccionamientos introducidos en la fa-
bricación de envases y botellas gracias a los cuales se
pueden conseguir numerosas ventajas en la obtención de
unas mismas unidades a diferencia de lo que ocurre con-
vencionalmente puesto que todas las ventajas obtenibles
con estos perfeccionamientos son además obtenidas simul-
táneamente y no se consiguen ni pueden conseguirse con
los medios tradicionales.



Por ejemplo, en muchos casos prácticos, resulta conveniente y en todo caso muy ventajoso que el usuario pueda observar el contenido del envase. Esto ocurre, por ejemplo, en la industria farmacéutica cuando la botella ha de contener productos tales como medicamentos, pastillas, líquidos o grageas. Pero también resulta conveniente en la mayoría de los casos que el producto contenido en la botella o envase quede protegido de la luz. Y finalmente también procede imprimir directamente el envase o grabarlo o conferirle vistosidad externa indicando, por ejemplo, la naturaleza de su contenido, la marca y la composición valiéndose para ello de medios sencillos y de poco coste operativo lo que equivale, la mayoría de las veces, a tener que utilizar para el logro de este último objetivo de procedimientos de impresión directos y susceptibles de mecanizarse y automatizarse al máximo. Pues bien, todas estas ventajas u objetivos no pueden, hoy en día, conseguirse simultáneamente, resultando, por el contrario, que éstos y otros resultados se pueden obtener simultáneamente con la aplicación de los presentes perfeccionamientos.

Estos perfeccionamientos consisten esencialmente en obtener separadamente, por prensado o inyectado de materia plástica, el cuerpo del envase el cual comprenderá, asimismo, uno de los dos extremos o zonas extremas del mismo, el superior o el inferior del envase y operando asimismo separadamente así como utilizando material transparente, se obtendrá, semejantemente, el

324219



otro extremo que falta al envase es decir, sea el fondo sea la zona extrema opuesta a este último incluido, en su caso, el cuello del envase, con la particularidad adicional de que, antes de proceder a la unión y ensamblado del cuerpo del envase o botella con su otra porción extrema y transparente obtenida separadamente, se procederá, facultativamente, al tratamiento de impresión de dicho cuerpo para lo cual se hará de modo que, valiéndose precisamente del hueco dejado para el posterior acoplamiento del extremo transparente al antes denominado cuerpo del envase, este último sea susceptible de un rápido y directo montaje y desmontaje con respecto a los medios utilizados para sostenerlo durante la operación de impresión y, efectuada, en su caso, dicha impresión, se procederá al acoplamiento y unión de dicho cuerpo impreso con la otra parte extrema y transparente del envase que ha sido obtenida separadamente.

Resulta evidente que, si bien se fabrica uno de los extremos del envase con material transparente, el cuerpo del envase, tal como ha sido definido anteriormente, podrá ser ventajosamente fabricado con material opaco si bien no es absolutamente imprescindible que así sea por cuanto puede obtenerse dicho cuerpo con material traslúcido o incluso también transparente, sin que por ello quede afectada la esencialidad de la Patente.

Se comprende, asimismo, que podrán introducirse cualesquiera modificaciones de detalle se estimen convenientes, siempre que las mismas no representen alteración



o modificación de la esencialidad de la Patente, a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención del solicitante las siguientes reivindicaciones que constituyen la

5 NOTA REIVINDICATORIA

10 1ª - " PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES Y BOTTELLAS "caracterizados por el hecho de que se obtiene por moldeo y separadamente el cuerpo del envase que comprenderá, asimismo, uno de los dos extremos o zonas extremas del mismo, el superior o el inferior del envase y operando, asimismo, separadamente así como utilizando material transparente , se obtendrá, semejantemente, el otro extremo que falta al envase, es decir, sea el fondo sea la zona extrema opuesta a este último incluido en su caso el cuello del envase, con la particularidad adicional de que, antes de proceder a la unión y ensamblado del cuerpo del envase o botella con su otra porción extrema y transparente obtenida separadamente, se procederá, facultativamente, al tratamiento de impresión de dicho cuerpo para lo cual se hará de modo que, valiéndose precisamente del hueco dejado para el posterior acoplamiento del extremo transparente al antes denominado cuerpo del envase, este último sea susceptible de un rápido y directo montaje y desmontaje con respecto a los medios utilizados para sostenerlo durante la operación de impresión y efectuada, en su caso, dicha impresión, se procederá al acoplamiento y unión de dicho cuerpo impreso

15

20

25

324219



con la otra parte extrema y transparente del envase,
que ha sido obtenida separadamente.

2ª - " PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES
Y BOTTELLAS ".

5 Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado
en la Memoria Descriptiva que antecede y que consta de
cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.

MADRID, 15 de Marzo de 1.966

FRANCISCO BATLLE MIRALLES,

P. A.,