

382108

382108



382108

SECCION TECNICA
CLASIFICACION
CLASE: B.29
SUBCLASE: D

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de Don Carlos SCIAMMA LIEBIG

de nacionalidad española

residente en SANTA PERPETUA DE MOGUDA (Barcelona), Carretera de Sentmenat, Km. 4,857

por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES DE UN SOLO USO PARA BEBIDAS REFRESCANTES Y SORBETES".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción se refiere a un nuevo procedimiento encaminado a la obtención de envases de un solo uso o no recuperables, destinados a contener bebidas refrescantes y sorbetes, cuyo procedimiento es de fácil ejecución y da por resultado un artículo que ofrece varias e importantes ventajas con relación a todo lo existente en el mercado, especialmente en lo que afecta a la rapidez de fabricación y a la perfección de estructura y actuación del propio recipiente contenedor.

10. Para llevar a la práctica el aludido procedimiento se



realizan las siguientes operaciones:

5. a) Mediante moldeo de un material plástico adecuado se estructura un cuerpo ahuecado laminar, de forma geométrica variable, preferentemente troncocónica o troncopiramidal, de dimensiones variables.
10. b) En el citado cuerpo, y también durante la propia fase de moldeo, se practican en las paredes exteriores del aludido cuerpo una serie de relieves preferentemente transversales, los cuales se destinan a proporcionar a aquellas paredes unas irregularidades o entrantes muy adecuados para facilitar la ulterior aprehensión o asido del referido envase.
15. c) Mientras una de las bases del citado cuerpo laminar se halla cerrada, a la opuesta, que es abierta, se la provee de un borde de boca apropiado para que el mismo pueda recibir una tapa determinada por una lámina igualmente moldeada de material plástico semirrígido, de contorno equivalente al de la planta del propio envase. A dicha tapa se le proporciona, también en la misma operación de moldeo, una depresión de refuerzo limitada por un reborde o escalón circundante, que es el que se utilizará
20. para adherir la repetida tapa a la boca del envase.
25. d) A la tapa de referencia se la provee además, igualmente con ayuda del moldeo de su material plástico, un ahuecamiento troncocónico o troncopiramidal cuya base menor queda dirigida hacia el interior, ahuecamiento que se sitúa, de preferencia, en el centro de la aludida tapa y es de poca resistencia a la penetración forzada de cualquier elemento succionador, compuesto concretamente por un tubo al que, para ello, se le ha previsto una extremidad aguzada o a bisel, apta para determinar el desgarró o perforación del fondo o base menor de aquel ahuecamiento
30. central.



- e) En la tapa, que se fija herméticamente al envase una vez éste lleno con la bebida o sorbete correspondiente y utilizando para el cierre una acción térmica o un adhesivo adecuado, se aplican, igualmente por moldeo o bien por otro sistema equivalente, los distintivos, leyendas y gráficos que convenga, los cuales servirán ya sea para identificar el producto o bien para la propaganda del mismo.
- 5.
- f) La capacidad del envase así fabricado responde al contenido de un servicio corriente de bebida o análogo a consumir, producto que se introduce en aquel envase en forma líquida, semipastosa o pastosa, en todos los casos apta para ser succionada mediante el tubo que se hace penetrar dentro del aludido envase lleno.
- 10.
- Como puede verse, la citada fabricación comporta el moldeo de dos elementos fundamentales, ambos de material plástico y de estructura laminar, complementarios el uno del otro para obrar uno de ellos de receptáculo y el restante, de tapa, que se adhiere al primero una vez lleno, empleando para ello, tal como se ha indicado, el calor o un pegamento. El cierre de este envase ha de ser estanco hasta el momento del consumo, por lo cual la referida unión de la tapa ha de ser perfecta y el ahuecamiento central ha de mantenerse intacto. Unicamente será accesible el interior del recipiente por succión con ayuda del tubo perforante antes aludido.
- 15.
- 20.
- 25.
- Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los envases fabricados de acuerdo con el procedimiento descrito, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

- 4 382108



N O T A

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente Patente de
Introducción:

5. 1ª.-Procedimiento para la fabricación de envases de un solo uso para bebidas refrescantes y sorbetes, que se caracteriza esencialmente por llevarse a efecto estructurando por moldeo de un material plástico adecuado un cuerpo ahuecado laminar, de forma geométrica apropiada, de preferencia troncocónica o tronco piramidal, en la superficie exterior de cuyo cuerpo se practican una pluralidad de relieves ventajosamente transversales, destinados a facilitar la retención del propio envase en el momento de su empleo, cerrándose el fondo del repetido cuerpo y dejándose inicialmente abierta la boca o extremo opuesto para introducir en el citado envase el producto líquido, semipastoso o pastoso que ha de consumirse, realizándose el cierre hermético del mencionado cuerpo de contención, una vez lleno, con una tapa igualmente laminar y de material plástico adecuado, tapa que es de constitución semirrígida, de contorno equivalente a la planta del envase y posee una zona marginal debidamente conformada para poderse adaptar exactamente al borde de aquella boca del recipiente o cuerpo hueco en cuestión, quedando previsto el proporcionar a tal tapa una depresión de refuerzo, en el centro de la cual se moldea un ahuecamiento troncocónico o troncopiramidal, con base menor dirigida hacia el interior de dicho recipiente, siendo susceptible esta base de poder ser fácilmente rasgada o perforada por un elemento tubular succionador, provisto para ello de una extremidad en punta o a bisel y con la misión específica de realizar la extracción del contenido.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
30. 2ª.-Procedimiento para la fabricación de envases de un





R. 71

solo uso para bebidas refrescantes y sorbetes, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la unión de la tapa perforable a los bordes de la boca del recipiente se efectúa ya sea mediante un sistema térmico o con auxilio de un adhesivo adecuado, todo ello realizado con la debida presión para obtener un cierre perfectamente estanco que asegure el aislamiento del producto acondicionado.

5.

3º.-Procedimiento para la fabricación de envases de un solo uso para bebidas refrescantes y sorbetes, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de preverse en la superficie útil de la tapa perforable los oportunos distintivos gráficos o literales convenientes, destinados ya sea a identificar el producto o bien para su propaganda, dándose al conjunto del recipiente no recuperable así obtenido el dimensionado justo para responder al contenido de un servicio corriente de bebida o análogo a consumir.

10.

15. 4º.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES DE UN SOLO USO PARA BEBIDAS REFRESCANTES Y SORBETES.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 30 de junio 1970

P. A.
E. ESCRIB.
P. P.