

Inv. Cl. B65D



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C
CLASE _____
SUBCLASE _____

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por 10 años

por "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LOS ENVASES MOLDEADOS, RECUBIERTOS DE PLASTICO", a favor de PLASTICOS CELULOSICOS, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en BARCELONA - Murcia, 35.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

- Como es sabido, los envases de papel moldeado o pulpa, para huevos o similares, con alojamientos individuales para los huevos, no han gozado de la apariencia atractiva que seria deseable para la comercialización del producto contenido y adicionalmente, dichos envases de tipo conocido deben ser eliminados inmediatamente después de su compra por el consumidor, sin emplearlos posteriormente para contener los huevos durante varios días y proceder a extraerlos progresivamente del propio envase para su consumo.
- 5.
10. Teniendo en cuenta lo antedicho es una finalidad de la presente Patente de Introducción, conseguir unos perfeccionamientos en los envases moldeados de forma que su apariencia y atractivo comercial sean mucho más elevados, y que posean una tapa de material sintético moldeado, combinada con un cuerpo inferior destinado a recibir los huevos u otros productos alimenticios que se deben alojar en el envase.
- 15.



Además la presente Patente de Introducción posibilita fabricar un envase con un cuerpo inferior dotado de alojamiento para los artículos individuales a contener y una tapa conectada con dicho cuerpo inferior de forma acharnelada y que es posible cerrar sobre la parte inferior, para su apertura y cierre repetidos por el consumidor.

Otra finalidad de los perfeccionamientos objeto de esta Patente es proporcionar la posibilidad de conseguir articulaciones o charnelas, integrales de tipo moldeado y dispositivos de retención de ambas piezas.

De este modo, los presentes perfeccionamientos consiguen que el envase, dotado de alojamientos para los artículos individuales a contener de pulpa moldeada o similar, posean medios de acharnelamiento moldeados integralmente con ellos y medios de retención asimismo formando parte de ambas piezas.

Los presentes perfeccionamientos prevén asimismo que la parte superior del envase sea de tipo transparente, para la inspección de los artículos contenidos en el envase, quedando asociada con un cuerpo de pulpa de papel moldeado, acharnelada con el anterior para posibilitar la apertura del envase y que se puede cerrar por retención de las dos piezas entre sí.

Para su mejor comprensión, se adjuntan a título de ejemplo, unos dibujos explicativos de los perfeccionamientos objeto de la presente Patente de Introducción.

La figura 1 es una vista en perspectiva de un envase para productos alimenticios realizado de acuerdo con los presentes perfeccionamientos, mostrando un cuerpo inferior de pulpa moldeada en el cual se observan alojamientos para los productos alimenticios individuales, especialmente huevos, y una tapa posterior transparente de material plástico u otro material sintético, acharnelada con el cuerpo inferior.



La figura 2 es una sección a mayor escala, según la línea de corte 2-2 de la figura 1, que muestra una charnela o bisagra constituida de modo integral con los elementos del en vase, así como elementos de retención de las dos piezas que
5. comprenden el envase, de acuerdo con la figura 1.

La figura 3 es una sección a mayor escala según la línea de corte 3-3 de la figura 1 que muestra la relación entre los medios de acharnelamiento en ambas piezas del envase con respecto a la tapa en posición cerrada y abierta.

10. Con referencia a los dibujos, los presentes perfeccionamientos prevén la fabricación de un envase para huevos y similares designado con el numeral -10- en la figura 1, que es
15. está definido por un cuerpo -11-, moldeado en pulpa de papel o similar, de modo convencional. Dicha parte o cuerpo -11- comprende una serie de alojamientos para huevos o similares -12-,
20. definidos por paredes laterales dirigidas hacia arriba -13- y -14-, paredes extremas -15- y -16-, de base o fondo -17-, defi
nida por una serie de zonas o porciones individuales de pared -18- y una serie de tabiques divisores -20- que separan los di
ferentes artículos.

Las zonas o paredes inferiores -18-, que se aprecian mejor en la figura 2, comprenden unas partes centrales moldeadas -21- para que encajen los diferentes artículos individuales, moldeados conforme a la superficie inferior de una serie
25. de huevos -22- comprendidos en el envase -10-. Si bien el enva
se -10- que aquí se describe a título de ejemplo se muestra es
pecialmente adecuado como envase de huevos, se debe observar
que los presentes perfeccionamientos se pueden adaptar a conte
ner el envase cualquier número de artículos diversos, tales co
30. mo, por ejemplo, artículos ornamentales frágiles separados unos
de otros y mantenidos en el interior de alojamientos similares



a los -12- mostrados a título de ejemplo.

Una serie de salientes dirigidos hacia arriba y moldeados de modo integral -23-, se prolongan hacia el borde superior de los artículos almacenados, tales como huevos -22-, proporcionando un soporte central para una tapa, designada con el numeral -25-, que se extiende a la anchura y longitud de la zona -11- del cuerpo. La tapa -25- es de plástico transparente o de material sintético, e incluye una expansión central o panel -26- que descansa sobre una serie de artículos tales como huevos -22- u otros, contenidos en el envase. Dos paneles laterales o caras laterales dependientes, dirigidas hacia abajo -27-, -28-, encajan con las porciones o partes terminales superiores de las caras laterales -13- del cuerpo y -14- y un par de paneles laterales dirigidos hacia abajo -30-, -31- encajan con las partes terminales superiores de las paredes -15- y -16- del cuerpo, logrando un cierre completo del envase -10-.

La pared lateral -14- del envase termina en su parte superior en una zona en forma de valona, dirigida hacia afuera -33-, que muestra un nervio o pico moldeado -34- que se extiende sustancialmente a toda la longitud de la zona -11- del envase. Una serie de salientes integrales -35- se extienden hacia afuera, desde la cara lateral -28- de la zona -25- de la tapa y definen una serie de canales longitudinales -36-, que quedan conformados a la superficie externa del nervio alargado -34- sobre la zona -11- del envase. Los canales -36- están definidos en su parte inferior por la zona o saliente -11-. Dichos canales -36- están definidos en su parte inferior de los mismos por salientes -37- de las zonas moldeadas -35-, cuyos salientes -37- se encuentran en un plano inferior con respecto al borde más bajo -38- de la pared o cara lateral dirigida hacia abajo -28-, dependiente de la tapa, para encajar con la parte inferior



del nervio -34-, con lo que éste está parcialmente rodeado por el canal -36-.

- El nervio alargado -34-, los salientes -35- y sus canales -36-, definen por lo tanto unos nervios de charnela o articulación que interconectan la zona -11- del cuerpo y la tapa -25-, determinando la posibilidad de movimiento de articulación entre ellos al abrir el envase -10-, tal como se muestra en la figura 3. Se observará que la superficie exterior parcialmente cilíndrica del nervio o pico -34- y la superficie interna parcialmente cilíndrica de los canales -36- permiten un movimiento deslizante rotativo de la superficie interna de los canales -36- con respecto al nervio -34-, sin gran deterioro del material de pulpa de papel del cual está realizado el pico o saliente -34-, permitiendo efectuar una gran cantidad de operaciones de cierre y apertura del envase por parte del consumidor, durante la utilización del envase.

- En el extremo superior de la pared lateral -13- del envase, opuesta a los medios de pivotamiento o charnela, existe un saliente alargado -40-, dotado de ranuras longitudinales para proporcionar una ranura o entrante -41- que se abre hacia la parte interna del envase -10-. Otro pico saliente alargado -42- queda moldeado de modo integral sobre la parte superior de la pared lateral -27- de la tapa -25-, cooperando con la ranura -41- para sujetar la tapa y el cuerpo del envase -10-, manteniendo dicho envase cerrado entre diferentes operaciones de aperturas del mismo. El pico -42-, el saliente -40- y su ranura -41- proporciona por lo tanto medios de articulación que se pueden encajar entre sí con ligera deformación de las partes o zonas correspondientes, cada vez que se cierra el envase -10-.

- Los nuevos medios de articulación descritos anteriormente proporcionan un método relativamente económico para formar



un envase de dos materiales, permitiendo la utilización de una parte o zona superior de material plástico o de otro tipo de material sintético, de apariencia atractiva, preferentemente transparente, y a la vez, emplear una parte o zona inferior

5. del cuerpo de material moldeado, preferentemente de pulpa de papel, más apropiado para la formación del envase, y poseyendo entrantes o alojamientos para los artículos que deben ser contenidos en el envase.

10. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de los perfeccionamientos descritos, será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:

15. 1.- Unos perfeccionamientos en los envases moldeados, recubiertos de plástico, caracterizados por la fabricación de un cuerpo de pulpa de papel moldeada, que comprende un par de paredes laterales opuestas, una de las cuales tiene una valona dirigida hacia afuera que termina en un pico o saliente agran-

20. dado, de sección transversal circular, quedando separado dicho pico o saliente de la pared lateral mencionada, por una valona dirigida hacia afuera, y comprendiendo además una tapa realizada en material plástico sintético, la cual posee dos paredes la-

25. terales opuestas, una de las cuales termina en un borde libre superpuesto a la valona mencionada dirigida hacia afuera radialmente, una serie de salientes moldeados, dirigidos hacia afuera y realizados en dicha pared lateral de la tapa, quedando dis-

30. puestos dichos salientes a lo largo de dicho pico, con cierta separación entre sí, y poseyendo cada uno de dichos salientes un canal que corresponde en tamaño a la sección circular de dicho pico y recibiendo por rotación al pico mencionado mediante un mo





- vimiento de articulación relativo de dicha tapa con respecto al cuerpo del envase, entre las posiciones de apertura y cierre del mismo y comprendiendo además cada saliente, un dedo que se prolonga hacia el interior de dicha pared lateral del
5. envase, por debajo de la valona y termina poco antes de dicha valona, cuando la tapa se encuentra en posición cerrada, limitando el movimiento de apertura de la propia tapa a una posición tal en que dicha zona saliente o dedo entra en contacto con la parte inferior de la valona.
10. 2.- Unos perfeccionamientos en los envases moldeados, recubiertos de plástico, según la reivindicación 1, caracterizados porque la posición de cierre de la tapa está limitada por el contacto entre la superficie superior de dicha valona y el borde libre de la pared lateral del cuerpo del envase.
15. 3.- Unos perfeccionamientos en los envases moldeados, recubiertos de plástico, según la reivindicación 1, caracterizados por comprender una serie de alojamientos separados longitudinalmente entre sí, y transversalmente adyacentes,
20. para recibir los artículos almacenados en el envase, cada uno de los cuales está dispuesto en alineación transversal con una zona o espacio existente entre alojamientos alineados longitudinalmente.
25. 4.- Unos perfeccionamientos en los envases moldeados, recubiertos de plástico, según la reivindicación 2, caracterizados por comprender medios que definen una serie de alojamientos espaciados longitudinalmente entre sí, y transversalmente adyacentes, destinados a recibir los artículos almacenados en el envase, quedando situado cada alojamiento en alineación transversal con una zona o espacio existente entre los alojamientos adyacentes longitudinalmente.
- 30.



Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de Introducción, definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

- 5.- UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LOS ENVASES MOLDEADOS, RECUBIERTOS DE PLASTICO".

Consta la presente memoria de ocho hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a la misma.

Barcelona, - 2 MAR. 1972

10. P.A. de PLASTICOS CELULOSICOS, S.A.

ALFONSO DURAN

p. p.


Fdo.: Luis Durán Benejam

JR/pc.

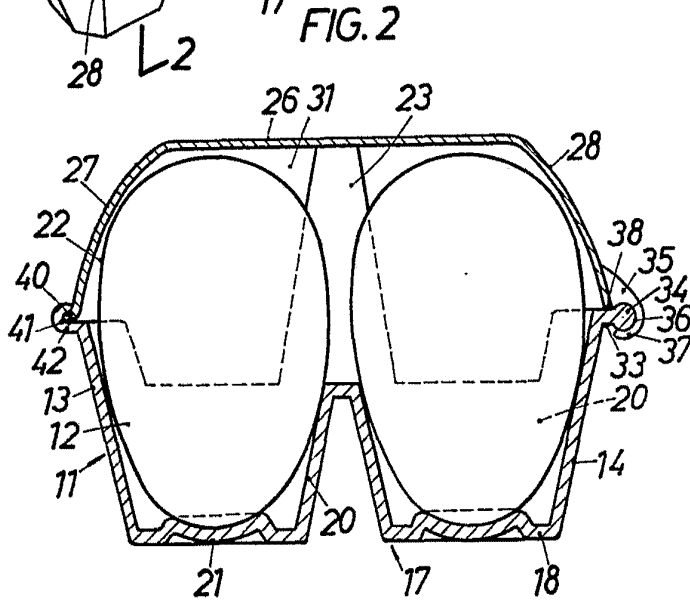
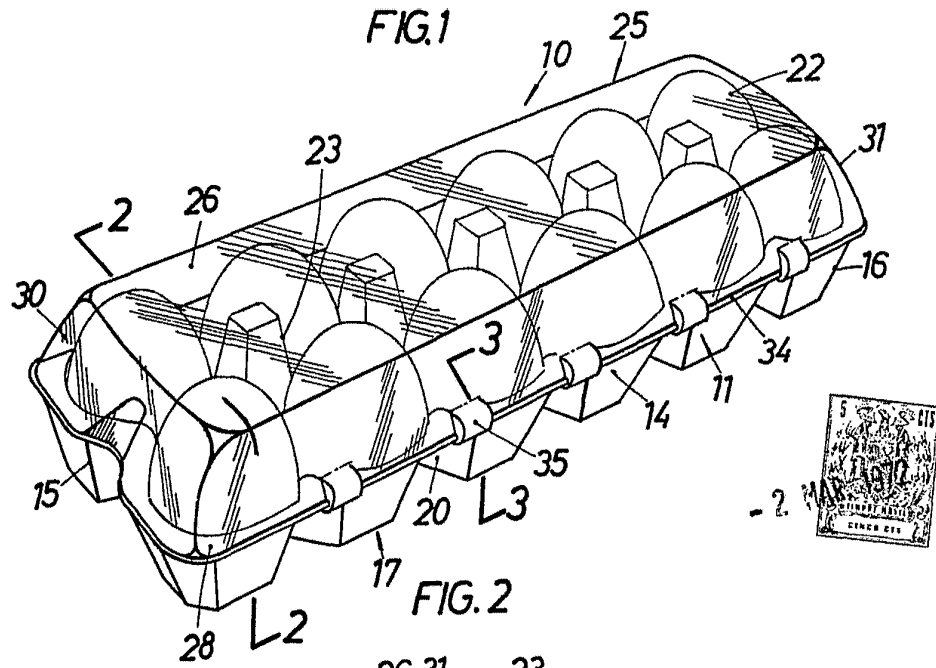
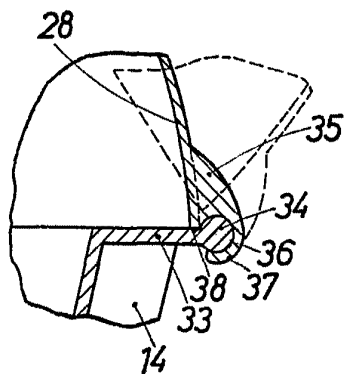


FIG. 3



BARCELONA, 2 MAR 1972

P.A. ALFONSO DURÁN
p. p.

Fdo.: Luis Durán Benajon

ESCALA VARIABLE