

Int. Cl.: ~~B29C~~ B65D  
B65D // B29C



6 AB2

SECCION TECNICA  
CLASIFICACION I. P. C.  
CLASE \_\_\_\_\_  
SUBCLASE \_\_\_\_\_

402455

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UNAS MEJORAS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES MÚLTIPLES PARA ARTICULOS ALIMENTICIOS", a favor de PLÁSTICOS CELULÓSICOS, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona - Murcia, 35.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere a mejoras en la fabricación de embalajes de tipo ya conocido. Las piezas, moldeadas, suelen ser de cartón y forman por ejemplo unas grandes placas moldeadas, con

5. sus correspondientes salientes en forma de cono truncado hacia arriba, y huecos en forma de cono truncado hacia abajo, correspondiendo siempre un saliente en una cara de la placa a un hueco en la otra cara de la placa. En los huecos de una placa se colocan los huevos u otros

10. artículos, y encima de esta placa inferior se coloca una placa superior, de modo que sus salientes estén enfrente con los salientes de la placa inferior. De este modo se sujetan los huevos con seguridad y firmeza por todos los lados, gracias a los conos truncados que los



rodean, y aunque se amontonan unos encima de otros muchos de estos envases moldeados, no se ejerce presión destructora alguna sobre los huevos.

- Para que las dos piezas moldeadas que rodean
5. los huevos conserven su posición respectiva, es conocido el sistema de colocar ambas piezas moldeadas con los huevos que las dos sujetan, dentro de una caja plegable de cartón. Esta previsión de una caja de cartón resulta relativamente cara, y no asegura al cien por cien que
  10. las piezas moldeadas no puedan desplazarse recíprocamente, puesto que una caja plegable de este tipo no puede, por un lado, comprimir firmemente entre sí ambas partes moldeadas y por otro lado, debido a su flexibilidad, también permite un desplazamiento lateral recíproco en-
  15. tre ambas piezas moldeadas.

- Este desplazamiento recíproco de ambas piezas moldeadas puede ocasionar fácilmente la destrucción de los huevos, puesto que además, si los salientes de las placas no quedan exactamente situados unos encima de
20. otros, la presión al apilar varios embalajes uno encima del otro puede causar que las mismas piezas moldeadas sean destruidas.

- En un segundo tipo de embalaje conocido, del tipo mencionado al principio, hay unas piezas moldeadas
25. provistas de salientes y huecos, formadas de modo que están acopladas por un lado, formando una especie de bisagra, pudiendo plegarse y formar una caja cerrada. En el lado situado frente a aquél que forma la bisagra, hay una especie de cierre a presión, formado mediante el mol-
  30. deo correspondiente de ambas piezas, y así se mantienen



estas dos piezas juntas. Este tipo de embalaje, sin embargo, suele estar destinado sólo a un número reducido de huevos, ya que ambas piezas moldeadas de cartón no pueden sujetarse con suficiente firmeza mediante el cierre a presión, que también es de cartón, como para sostener con suficiente seguridad un mayor número de huevos entre ambas partes moldeadas.

Aparte de ello, también podría suceder que incluso con un número menor de huevos se abran las piezas moldeadas, al transportar el embalaje en posición vertical de las mismas.

Las presentes mejoras, se han propuesto superar las desventajas de los embalajes conocidos para huevos frescos, y crear un envase que sea más económico y más seguro, y que permita también un transporte seguro de un mayor número de huevos, aunque las piezas moldeadas estén colocadas en posición vertical, lo cual hasta ahora no había podido conseguirse.

Las presentes mejoras consisten en que las piezas moldeadas están firmemente rodeadas por una lámina sintética que las sostiene en posición, cerrada como mínimo por dos lados opuestos.

Esta lámina sintética sujeta elásticamente las piezas moldeadas, de modo que sus salientes opuestos quedan firmemente asentados uno sobre el otro, y con ello se excluye un desplazamiento de las piezas moldeadas, que causaría la destrucción de los huevos. Con esta sujeción firme de ambas piezas moldeadas también pueden transportarse los envases y los huevos que contienen con toda seguridad, en otra posición que no sea la de una alineación

402455

- 4 -

- 6 ABR. 19



ción horizontal de las piezas moldeadas. Además, la lámina de material sintético puede aplicarse con mucha sencillez, y es más barata que una caja plegable prevista por separado.

5. Otra ventaja se consigue utilizando convenientemente una lámina sintética transparente y moldeando las piezas sujetadoras de modo que únicamente hagan contacto por sus salientes opuestos. Esto permite ver desde todos los lados por entre las piezas moldeadas, y conven
10. cerse del tamaño y del estado perfecto de los huevos que se encuentran en ellas.

- Este embalaje puede fabricarse en condiciones especialmente económicas y seguras, encogiendo la lámina sintética mediante efecto térmico, de modo que rodee con
15. cierta tensión las piezas moldeadas. Para este fin se coloca una lámina encogible alrededor de estas piezas moldeadas colocadas juntas, y se calienta después. Esta lámina encogible puede tener, por ejemplo, la forma de un tubo abierto por dos extremos opuestos, en el cual
20. se introducen las piezas moldeadas unidas y que, al calentarlo, se encoja de modo que ambas piezas moldeadas queden fijamente sujetas. Sin embargo, la lámina también puede estar cerrada por todos los lados alrededor de ambas piezas moldeadas, de modo que al encogerse ba-
25. jo el efecto del calor, rodee fija y tensamente las piezas moldeadas unidas por todos los lados.

- La sujeción firme que se consigue gracias a una lámina encogible de este tipo, aplicada alrededor de las piezas moldeadas, hace que sea imposible su des-
30. plazamiento recíproco, y permite en forma ventajosa la



- previsión de un dispositivo en el embalaje que permita llevarlo en posición vertical. De este modo, el comprador puede llevar gran número de huevos, por ejemplo 30, embalados según la presente Patente, como si fuese un
5. bolso o un paquete, cogiéndolo con seguridad y sencillez por dicho dispositivo de sujeción, para llevárselo a casa. Este dispositivo puede componerse, por ejemplo, de una cinta pegada por ambos extremos a la lámina sintética. Esta cinta, por ejemplo, podría ser autoadhesiva, y
  10. pegarse muy simplemente en ambas caras de las piezas moldeadas unidas a la lámina, siendo la resistencia de la lámina, que en lo esencial sufre una carga de cizallamiento, absolutamente suficiente para permitir que los huevos sean sostenidos por la cinta. Otra posibilidad
  15. para formar un dispositivo de este tipo, consiste en pasar una cinta por dos veces a través de ambas piezas moldeadas y de la lámina sintética aplicada encima, cerrándola y formando de este modo dos asas. Esta cinta se hace pasar convenientemente, como un extremo corriente
  20. de cinta, a través de la lámina sintética y las piezas moldeadas, y después se cierra formando un nudo. Este dispositivo para llevar el paquete es aún más seguro que la cinta pegada, puesto que en este caso la cinta se apoya directamente sobre las piezas moldeadas.
  25. Queda comprendido que las presentes mejoras no se limitan a lo descrito. Las piezas moldeadas pueden tener un contorno más grande y, por ejemplo, ser cuadradas, la forma de los salientes o los huecos de dichas piezas moldeadas puede variar, y también puede utilizarse
  30. para la fabricación de las piezas moldeadas, por ejemplo,



- otro material que no sea cartón. También es posible colocar una encima de otra más de dos piezas moldeadas y sujetarlas con una lámina encogible, colocando entonces entre cada dos piezas moldeadas unidas una capa de huevos. También mencionaremos la posibilidad de utilizar una lámina transparente, y aplicar fácilmente una rotulación al embalaje, puesto que entonces únicamente hay que colocar un papel impreso encima de las piezas moldeadas, unidas, antes de recubrirlas con la lámina sintética.
10. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de las mejoras descritas, será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

15. Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:

1.- Unas mejoras en la fabricación de embalajes múltiples para artículos alimenticios, con dos piezas moldeadas dotadas de huecos y salientes recíprocamente opuestos, para recoger y sujetar lateralmente los huecos, caracterizadas porque las piezas moldeadas están fijamente rodeadas por una lámina de material sintético, cerrada como mínimo en dos lados opuestos, que sujeta las piezas moldeadas en su posición recíproca.

2.- Unas mejoras en la fabricación de embalajes múltiples para artículos alimenticios, según la reivindicación 1, caracterizadas porque la lámina sintética es transparente y las piezas moldeadas únicamente hacen contacto recíproco con sus salientes opuestos.

3.- "Unas mejoras en la fabricación de embalajes múltiples para artículos alimenticios, según la rei

ME



vindicación 1 ó 2, caracterizadas porque la lámina sintética se ha encogido mediante efecto de calor, de modo que rodea tensamente las piezas moldeadas.

4.- Unas mejoras en la fabricación de embalajes múltiples para artículos alimenticios, según una de las reivindicaciones 1 hasta 3, caracterizadas porque se ha previsto en las mismas un dispositivo que permite llevar las piezas moldeadas en posición vertical.

5.- Unas mejoras en la fabricación de embalajes múltiples para artículos alimenticios, según la reivindicación 4, caracterizadas porque el dispositivo está formado por una cinta cerrada, que se hace pasar dos veces a través de las dos piezas moldeadas y de la lámina sintética que hay encima, formando dos asas.

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

6.- "UNAS MEJORAS EN LA FABRICACIÓN DE EMBALAJES MÚLTIPLES PARA ARTÍCULOS ALIMENTICIOS".

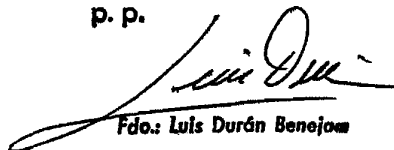
Consta la presente memoria de siete hojas foliadas mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, - 6 ABR. 1972

P.A. de PLÁSTICOS CELULÓSICOS, S.A.

ALFONSO DURÁN

P. P.

  
Fdo.: Luis Durán Benejón



JR/mm.