

406804



Int. Cl. 2: B65D//A01K

406804

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

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

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere a perfeccionamientos en la fabricación de envases moldeados destinados a productos alimenticios y a los medios de cierre de los mismos.

- 5. Los envases realizados de acuerdo con la presente Patente de Introducción se adaptan a una amplia gama de utilizaciones pero se describen en esta memoria con referencia particular a su utilización como envases para huevos, puesto que el envase para huevos presenta problemas tanto por la fragilidad de los mismos como por la variación en tamaño y forma.

Los envases moldeados para huevos se utilizan de modo amplio y general según el tipo en que la conexión de caja y tapa se consigue disponiendo en la parte baja o



base, una aleta de bloqueo que se puede conectar de modo desmontable con la pared frontal de la parte que ejerce funciones de tapa, mediante unos salientes que se extienden a través de orificios en la pared frontal de la tapa.

5. La finalidad general de la presente Patente de Introducción es proporcionar unos envases de tipo moldeado en los que en los medios de conexión de caja y tapa se pueden disponer de modo opuesto, es decir, la zona de la tapa tiene una aleta de bloqueo con un saliente que se
10. extiende hacia afuera a través de un orificio en la pared frontal de la parte que constituye la base del envase, cuando la tapa está cerrada y con la aleta introducida en el interior de la parte de base del envase.

- De acuerdo con la presente Patente de Introducción se consiguen los objetivos propuestos proporcionando
15. la pared frontal de la parte del envase con un entrante interno por debajo del orificio u orificios para recibir y contener la parte de bloqueo o cierre de la tapa, cuando su saliente o salientes quedan retenidos por la pared
20. frontal de la parte de base, proporcionando por lo tanto soporte para la parte frontal de la tapa desde el interior del envase, incluyendo el soporte unos escalones que se extienden longitudinalmente desde el entrante o entrantes y, de forma preferente, en particular cuando la pieza de
25. base está constituida con celdas receptoras de los diferentes artículos, desplazando la parte abierta de la pared frontal para impedir cualquier introducción o interferencia perjudicial de la parte de bloqueo en la zona correspondiente a las celdas adyacentes, de forma que la
30. parte o pieza de bloqueo o cierre es una aleta acharnelada.



Otra finalidad de la presente Patente es proporcionar superficies de guía y de apoyo a la parte de bloqueo o cierre, lo cual se consigue haciendo que la pared posterior de cada refundido o entrante se extienda

5. hacia adelante y hacia abajo, hacia la pared frontal abierta y que la parte de bloqueo o cierre tenga unos salientes de refuerzo que pueden encajar con las paredes posteriores de los entrantes mencionados para mantener los salientes de bloqueo en posición de cierre y para impedir que la pared frontal abierta pueda sufrir movimientos hacia adentro.

Otra finalidad de la presente Patente de Introducción, en la que la pieza de base del envase está destinada a presentar celdas receptoras de artículos a almacenar, es la de tener las superficies de refuerzo unas

15. partes o zonas de las particiones o tabiques transversales limitadores de las celdas. Preferentemente, dichas zonas se unen con la pared frontal por debajo del soporte longitudinal, haciendo que la pared frontal de la base o pieza inferior del envase situada por encima del soporte, sea una zona que se flexiona fácilmente y que cederá con facilidad a la acción deformadora de los salientes de la parte o zona de bloqueo al cerrar el envase, cediendo del modo más fácil al contacto de los dedos, para
20. posibilitar que dicha zona de la pared frontal abierta pueda ser desplazada hacia afuera para que pierda contacto con el saliente o salientes.

- Otra finalidad de la presente Patente, particularmente cuando la aleta de bloqueo está acharnelada a
30. la parte frontal de la tapa del envase, es proporcionar



una conexión entre la parte abierta de la pared frontal que se extiende a través o transversalmente con respecto a la trayectoria de la aleta de bloqueo o de cierre y conectándola a la estructura interna, un tabique transversal de partición, por ejemplo, disminuyendo de este modo la flexibilidad de la parte abierta de la pared. Si bien esta conexión aumenta la seguridad de la interconexión o enlace entre las dos partes del envase, en el caso de los embalajes para huevos da como resultado una cierta dificultad en su abertura, si los huevos contenidos son de tamaño algo mayor que el debido, excepto que el contacto de los dedos quede dirigido directamente por encima del saliente de bloqueo o cierre. Otra finalidad adicional de la presente Patente de Introducción es, de acuerdo con lo dicho, proporcionar un refundido encima de cada saliente, facilitando así la extracción o deformación de la pared frontal hacia afuera, para desencajarla o deshacer el contacto de los salientes dichos.

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

La figura 1 es una vista en planta superior de un embalaje cerrado de acuerdo con la invención.

La figura 2 es una vista en alzado frontal.

La figura 3 es una vista desde el extremo del envase.

La figura 4 es una sección según el plano indicado 4-4 de la figura 1.

La figura 5 es una vista parcial en las mismas líneas de sección anteriores pero a mayor escala.



La figura 6 es una sección según el plano 6-6 de corte de la figura 1.

La figura 7 es una vista parcial según las mismas líneas de corte pero a mayor escala.

5. La figura 8 es una vista en planta del envase abierto.

La figura 9 es una vista frontal de un envase cerrado para huevos de acuerdo con otra realización de la invención.

10. La figura 10 es una vista similar pero con la tapa abierta.

La figura 11 es una sección, a mayor escala, según las líneas de corte 11-11 de la figura 9.

15. La figura 12 es una sección a la misma escala de la figura 11, aproximadamente según las líneas indicadas 12-12 de la misma.

El envase mostrado en las figuras 1-8 queda moldeado de pulpa o un material plástico apropiado, de los cuales la espuma de poliestireno es un ejemplo preferente, para proporcionar una pieza de base y una tapa así como unas aletas de bloqueo indicadas de modo general con los numerales -10-, -11-, -12-, respectivamente.

20. La pieza o parte -10- que forma la base del envase se muestra como del tipo que tiene dos series de celdas -13- receptoras de huevos, de forma que cada serie tiene seis celdas de dicho tipo. Las celdas -13- están conectadas de modo integral por encima de su fondo o base con la estructura de conexión que define nervios o refuerzos longitudinales y transversales -14- y -15-, respectivamente, una serie de salientes -16- en los cuales

29 SET. 1970



se unen los nervios dichos y unas valonas o aletas marginales de refuerzo -17- que proporcionan un asiento rectangular para la tapa -11- cuando ésta se cierra. Si bien las paredes posteriores y extremas del fondo o base -10-
5. incluyen las superficies externas de las celdas para huevos -13-, su pared frontal de acuerdo con la presente Patente, tiene una parte -18- plana, dirigida hacia arriba y hacia afuera, que se muestra como terminando cerca de los extremos de la pieza de base pero sin alcanzar los
10. mismos y separada o desplazada hacia afuera mediante un escalón longitudinal -19- y otros escalones extremos -20-.

La parte -18- de la pared frontal tiene unos orificios separados -21- y los nervios transversales -15- se inclinan hacia abajo y hacia afuera tal como en -15 A-
15. y se unen con el escalón longitudinal -19-, estableciendo una serie de alojamientos en forma de V indicadas de forma general en -22-, ver figuras 4 y 5.

La tapa -11- tiene una pared o superficie superior -23- y unas paredes dirigidas hacia afuera y hacia
20. abajo, frontal, posterior y extremas, indicadas por los numerales -24-, -25-, -26-, respectivamente, que terminan en un escalón marginal dirigido hacia afuera -27- para contacto con la aleta -17-. Es preferible que tanto la aleta -17- como el escalón -27- en los extremos de la
25. pieza de base -10- y la tapa -11- tengan refundidos centrales tales como -17 A- y -27 A- para asegurar la ventilación del envase.

La aleta -17- y el escalón -27- en la parte posterior del fondo o base y de la tapa, están conectados de
30. forma integral mediante una charnela -28- y la aleta de



- cierre o bloqueo -12- está conectada de forma integral al escalón -27- en la parte o zona -11- de la tapa, mediante una charnela apropiada -29-. Las charnelas -28- y -29- son de tipo convencional, permitiendo la charnela
5. -28- que la tapa gire según un arco de unos 180° y la charnela -29- mostrada en los dibujos efectuando unión cuando la aleta es desplazada en basculación a una posición para la que entra en contacto deslizante con la superficie interna de la pared -18-.
10. La aleta de bloqueo -12-, tal como se puede apreciar en las figuras 5-8-, tiene una zona de charnela relativamente estrecha -12 A-, que proporciona un escalón encajable con la aleta -17- y una zona principal relativamente ancha -12 B- dispuesta con un cierto ángulo y do
15. tada de un par de salientes longitudinalmente espaciados -30- y una serie de salientes dispuestos en oposición -31-. Los salientes de bloqueo -30- están dispuestos hacia afuera cuando la aleta de bloqueo -12- se encuentra dentro del envase o embalaje y tienen dimensiones y separa-
20. ciones adecuadas para su entrada en los orificios -21- cuando la tapa -11- se encuentra en posición cerrada. Los orificios -21- tienen dimensiones tales que permiten que el borde libre de la aleta -12- cuando está bloqueado con respecto a la parte -18- de la pared, haga tope contra el
25. escalón longitudinal -19-. Existe un saliente de refuerzo -31- que se muestra para cada nervio transversal -15- y los salientes -31- tienen dimensiones apropiadas de forma que sus paredes -31 A- sean paralelas y puedan encajar con los nervios -15 A-.
30. Se apreciará, tal como se indica en las figuras

- 8 - 406804

19 SET. 1977



5 y 7 que cada saliente -30- tiene una forma tal que su parte inferior, al quedar la aleta -12-, introducida en la zona -10- de la parte baja o base del envase, funciona como una leva mientras que su parte superior funciona como gancho. Se observará que cuando la aleta -12- es desplazada en basculación con respecto a la pared frontal -24- de la tapa, desde la posición mostrada en la figura 8, en la cual se moldean los envases, hacia la posición de entrar en la pieza de base, la charnela -29- ha alcanzado su límite. La aleta -12- resulta por lo tanto una parte soportante de la pared frontal -24- mientras quede retenida contra la basculación hacia afuera, para volver a su posición original, hacia la cual es forzada de forma elástica cuando la aleta -12- queda dispuesta para su entrada en la base -10-. Además, las piezas -15 A- funcionan también como superficies de guía que pueden entrar en contacto con el extremo libre de la aleta -12- al entrar ésta en la base -10- del envase.

Puesto que la pared -18- no está conectada directamente a la estructura constitutiva de los entrantes o celdas, cede fácilmente a la acción de excéntrica de los salientes -30-, hasta que estos enganchan a través de los orificios -21- y la misma flexibilidad de la parte -18- de la pared posibilita que el envase pueda ser abierto fácilmente tirando del borde superior de la parte -18- de la pared delantera, hacia afuera de modo suficiente para liberarla de los salientes -30-. Para esta finalidad, la parte central de la aleta -17- tiene un refundido, como por ejemplo -17 B-, para facilitar que se pueda soltar su conexión de forma manual.

- 9 - 406804

6.9 SET.



- La tapa -11- se muestra teniendo un par de ner
vios alineados y huecos -32- que se extienden longitudi-
nalmente y centralmente, quedando separados los nervios
-32- entre sí y con respecto a los extremos de la tapa.
5. Los nervios -32- están dimensionados de tal forma que en
tren en contacto con los salientes -16- cuando la tapa
esté cerrada y de forma preferente, los nervios -32- son
suficientemente estrechos para evitar su introducción en
el espacio ocupado por los huevos en las celdas -13- y
10. también por esta razón, los bordes inferiores están refun
didos tal como en los puntos -32 A-, entre los salientes.

- Al ser la realización mostrada en las figuras
9-12 similar en forma general a la descrita, no se descri-
birá en detalle, excepto en las características distintas
15. y las partes correspondientes se distinguen con el prefi-
jo "1" a los numerales de referencia.

- Se observará que el nervio central transversal
-33- difiere de los otros nervios transversales -115- en
que se extiende hacia la pared frontal -118- a la cual se
20. une, en las proximidades, pero ligeramente por debajo,
del borde de la misma, dividiendo de esta manera el esca
lón longitudinal -119- formando una ranura o entrante
-34- en la pared frontal y requiriendo una ranura corres
pondiente -35- en la aleta -112-. Esta construcción aumen
25. ta materialmente la resiliencia o flexibilidad de la pa-
red frontal -118- y mientras asegura que el envase no se
abrirá de modo accidental, la mayor rigidez de las paredes
hace difícil la abertura de envases llenos si los huevos
en las celdas próximas o adyacentes tienen tamaños ligera
30. mente superiores a los debidos, puesto que dichos huevos

406804

- 10 -

9 SET. 1974



presionan la aleta de bloqueo -112- hacia afuera en una ligera proporción. Por esta razón, si el usuario inserta las puntas de los dedos en la parte posterior de la pared frontal -118- en cualquier lugar que no sea directamente encima de la zona de interconexión o de encaje, es difícil tirar hacia atrás de forma suficiente para liberar dicha zona de interconexión.

Por este motivo, la pared frontal -118- tiene un refundido como por ejemplo -117 B- directamente encima de cada orificio -121- para proporcionar una zona de agarre a los dedos y se observará que el escalón -112 A-, que se extiende a lo largo de la aleta -112- adyacente a la charnela -129- queda interrumpido como por ejemplo en -36- por encima -130- para facilitar la entrada de los dedos en las zonas de agarre -117 B- liberando o soltando la interconexión entre las dos piezas integrantes del en vase.

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 In troducción:

1.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de envases moldeados, caracterizados por la constitución del envase mediante una base o parte inferior, una tapa, unos nervios de charnela que unen los bordes posteriores de ambas partes, una de las cuales incluye una pared fron tal que tiene por lo menos un orificio y la otra tiene una zona que se extiende desde su parte frontal para introdu-



5. cirse detrás de la pared frontal al bascular la tapa a la posición de cierre del envase, teniendo dicha zona, por lo menos un saliente de bloque dispuesto y dimensionado para introducirse en el orificio cuando el embalaje se encuentra en posición de cierre e incluyendo la primera parte componente del envase, por lo menos un entrante interno dispuesto en la trayectoria de dicha zona que se extiende desde la parte frontal, al cerrarse el envase y dimensionado de forma tal que retenga a dicha zona contra el movimiento hacia atrás con respecto a la mencionada pared frontal.

2.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de envases moldeados, según la reivindicación 1, caracterizados porque la zona que se extiende desde la parte frontal de la primera parte del envase y que está destinada a introducirse detrás de la pared frontal y que comprende los salientes de bloqueo, está constituida por una aleta acharnelada de bloqueo.

3.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de envases moldeados, según la reivindicación 2, caracterizados por la disposición de un escalón que se extiende longitudinalmente en el interior de la pared frontal, a cada lado del entrante del mismo y separa una parte correspondiente de la pared frontal, según una magnitud equivalente al grosor de la aleta de bloqueo.

4.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de envases moldeados, según la reivindicación 1, caracterizados porque el entrante interno mencionado tiene una forma sustancialmente en V y la parte que comprende el saliente de bloqueo incluye también una zona de refuerzo de



forma y dimensiones tales que encaja con el entrante men
cionado.

5.- Unos perfeccionamientos en la fabricación
de envases moldeados, según la reivindicación 1, caracte
5. rizados por la disposición de un escalón que se extiende
longitudinalmente en la parte interna de la pared fron-
tal, a cada lado del entrante, encajable por el borde li
bre de dicha zona que se extiende desde la parte frontal.

6.- Unos perfeccionamientos en la fabricación
10. de envases moldeados, según la reivindicación 1, caracte
rizados porque la parte componente del embalaje que tiene
el entrante, comprende también por lo menos un reborde
transversal que se une a la pared frontal y que define
la pared posterior del entrante.

15. 7.- Unos perfeccionamientos en la fabricación
de envases moldeados, según la reivindicación 1, caracte
rizados porque la zona que comprende el saliente de blo-
queo está constituida por una aleta acharnelada de blo-
queo, teniendo cada entrante una forma de V y la aleta
20. de bloqueo comprende también unas zonas de refuerzo cada
una de las cuales tienen forma y dimensiones adecuadas
para entrar en dicho entrante.

8.- Unos perfeccionamientos en la fabricación
de envases moldeados, según las reivindicaciones anterio-
25. res, caracterizados porque la parte constitutiva de la
base del envase tiene paredes transversales que definen
una serie de celdas para recibir los artículos a almace
nar, teniendo la pared frontal de una de las partes in-
tegrantes del envase, por lo menos un orificio y poseyen
30. do la pared frontal de la otra parte del embalaje, una zo

- 13 - 406804



na dispuesta de forma que entra detrás de la pared frontal de la primera parte o pieza integrante del embalaje, al bascular la tapa hacia su posición de cierre del embalaje, incluyendo dicha parte del embalaje un saliente de

5. bloqueo para cada orificio, dispuesto y dimensionado para entrar en su interior cuando el embalaje está en posición de cierre e incluyendo dicha parte integrante del embalaje por lo menos un entrante interno dispuesto en la trayectoria de dicha zona que se prolonga desde la parte

10. frontal del embalaje al encontrarse éste en posición cerrada y dimensionado para retener a dicha zona, en evitación de movimiento hacia atrás con respecto a dicha pared frontal.

9.- Unos perfeccionamientos en la fabricación

15. de envases moldeados, según la reivindicación 8, caracterizados porque dicha primera parte integrante del embalaje es la parte integrante de la base del mismo.

10.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de envases moldeados, según la reivindicación 9, caracterizados porque por lo menos algunos de los componentes

20. transversales de la estructura que define la celda, comprenden unos extremos dirigidos hacia abajo que se unen a la pared frontal por encima de la base y por debajo del orificio y definiendo con la parte superior de la pared

25. frontal, una serie de entrantes.

11.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de envases moldeados, según la reivindicación 9, caracterizados porque la zona que comprende el saliente de bloqueo es una aleta articulada de bloqueo y la pared frontal

30. de la base tiene un escalón que se extiende longitu-



dinalmente en su parte interna a lo largo de la parte frontal de cada celda, desplazando de esta manera la parte superior de la pared central para recibir la aleta sin que se introduzca en los entrantes.

5. 12.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de envases moldeados, según la reivindicación 11, caracterizados porque uno de los componentes transversales de la estructura que define la celda, se une a la parte superior de la pared frontal para reforzar ésta y la aleta
10. tiene una ranura dispuesta y dimensionada de forma que recibe a dicho componente transversal.

- 13.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de envases moldeados, según la reivindicación 11, caracterizados porque los entrantes mencionados tienen sustan
15. cialmente forma de V y la aleta de bloqueo tiene unas zonas de refuerzo cada una de las cuales está destinada a entrar en uno de los entrantes previstos.

- 14.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de envases moldeados, según la reivindicación 13, caracterizados porque cada orificio está enfrentado a una cel
20. da y el borde superior de la pared frontal del embalaje tiene un refundido directamente por encima de cada orificio en su interior, proporcionando una zona manual de agarre.

25. 15.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de envases moldeados, según la reivindicación 13, caracterizados porque el borde superior de la pared frontal comprende un escalón dirigido hacia afuera que tiene un
30. refundido para cada orificio en la pared frontal y directamente por encima de él, proporcionando una zona de agarre.



rre manual y la aleta tiene unas zonas de escalón longitudinal en disposición marginal de su conexión de charnela con la pared frontal de la tapa, quedando superpuesto el escalón de la aleta sobre el escalón de la pared frontal cuando el embalaje está cerrado, existiendo un cierto espacio entre dichas zonas del escalón por encima de cada saliente que facilitan el acceso al agarradero manual.

16.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de envases moldeados, según la reivindicación 15, caracterizados porque cada entrante tiene forma de V y la aleta de bloqueo comprende también unas zonas de refuerzo cada una de las cuales tienen dimensiones y forma apropiadas para encajar en un entrante.

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

17.- "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES MOLDEADOS".

Consta la presente memoria de dieciseis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los di-

A

406804



bujos adjuntos.

Barcelona, 7 de FEB. 1972

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

ALFONSO DURÁN

P. P.

A handwritten signature in cursive script, appearing to read "Luis Durán Benejam".

Fdo.: Luis Durán Benejam

JR/mo.

A handwritten scribble or signature consisting of several curved lines, possibly initials or a stylized mark.

FIG. 1

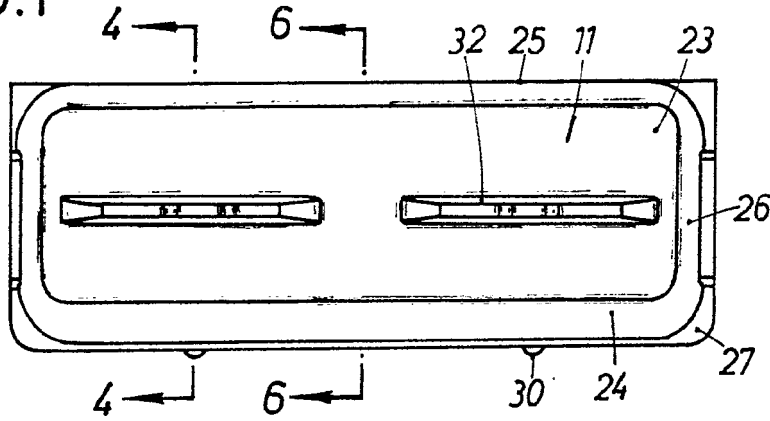


FIG. 6

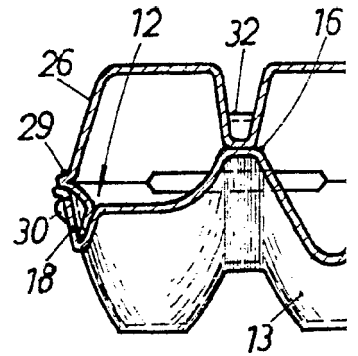


FIG. 2

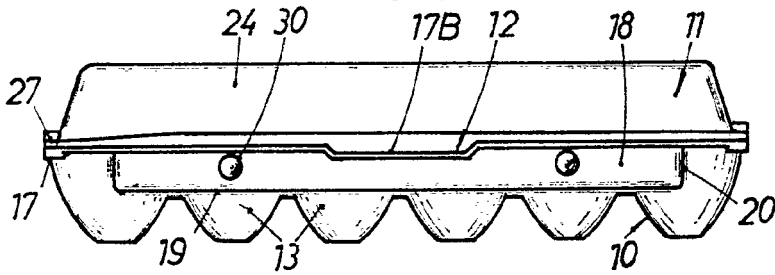


FIG. 7

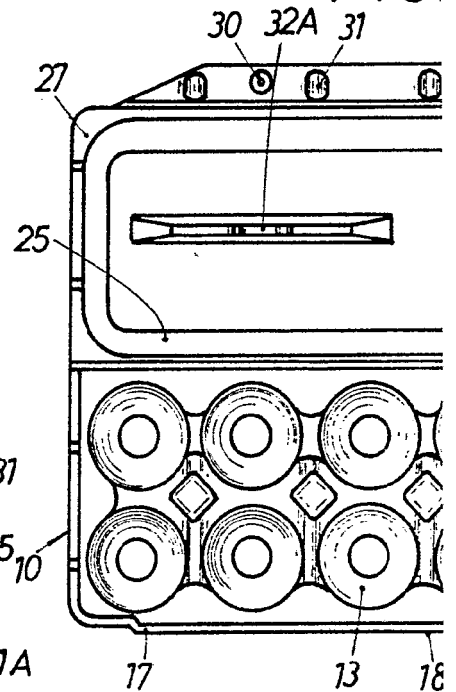


FIG. 3

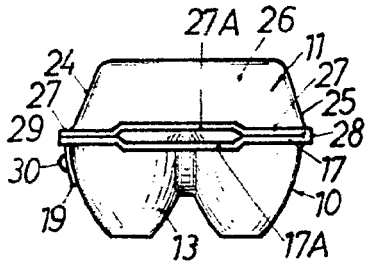


FIG. 5

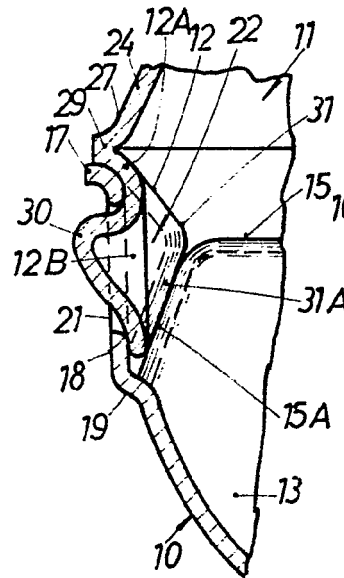


FIG. 4

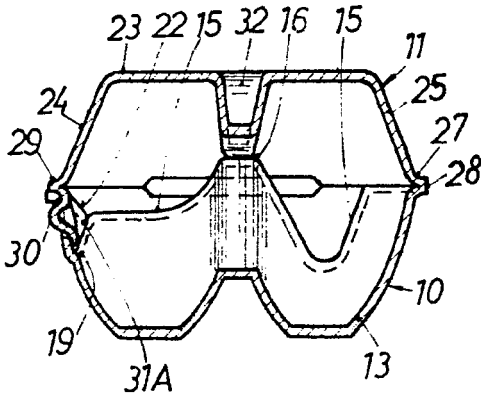
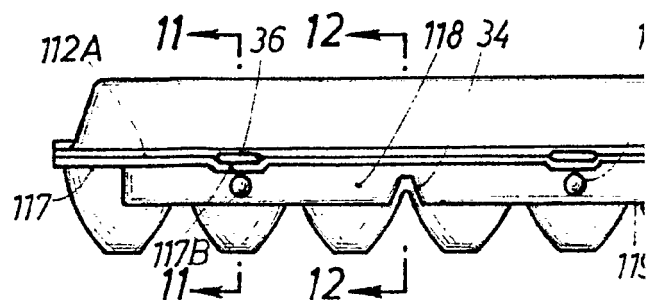


FIG. 9



Escala variable

3. 6

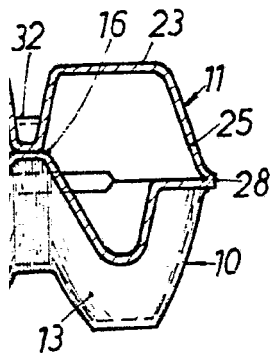


FIG. 7

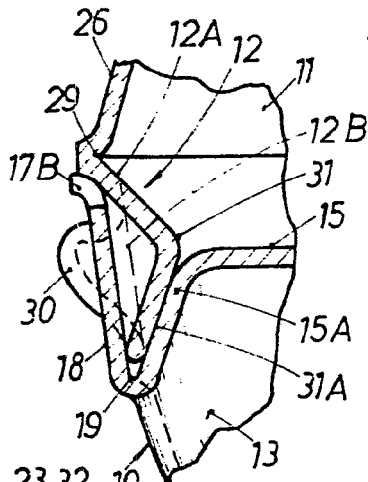


FIG. 11

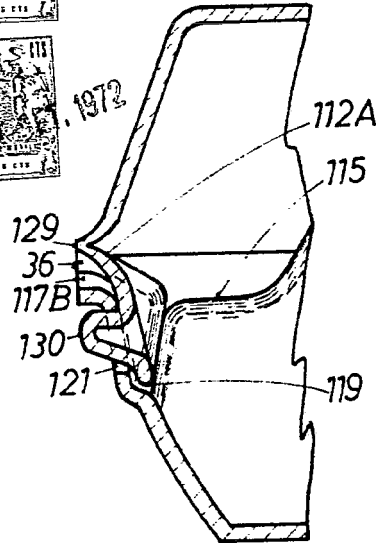


FIG. 8

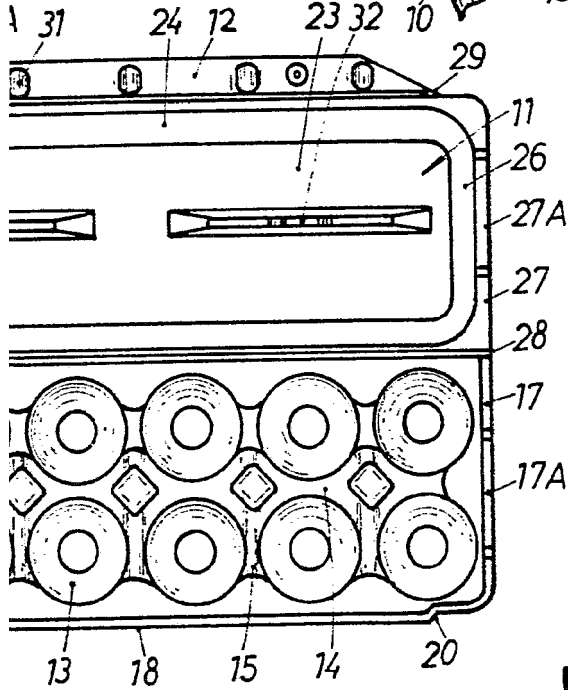


FIG. 12

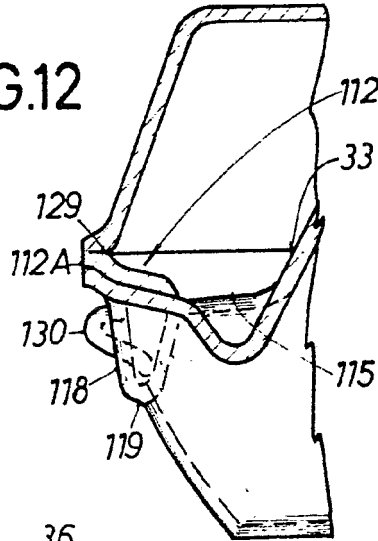
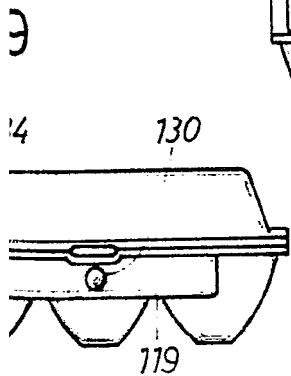
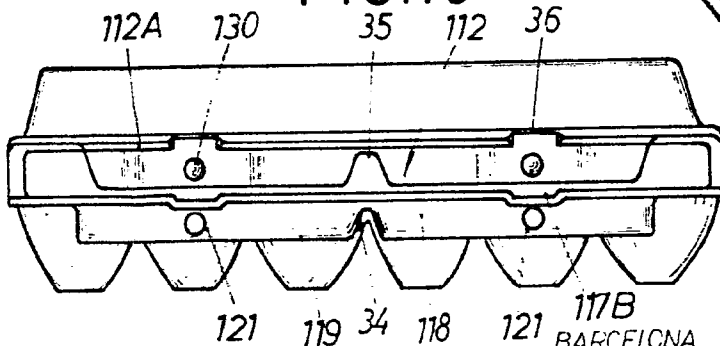


FIG. 10



BARCELONA, - 9 SET. 1972

P.A. ALFONSO DURÁN

P. P.

Fda.: Luis Durán Benejam