



Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

19 ES 11	465786	10 A1
22	FECHA DE PRESENTACION F5 FNF 1978	

PATENTE DE INVENCION

FE. 5-10-78

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B29D/B65B	52 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
54 TITULO DE LA INVENCION " MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS SUJETADORES SOBRE ENVASES CONTENEDORES DE TODA CLASES DE MERCANCIAS "		
71 SOLICITANTE (S) JESMAR, S.L.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE BIAR (Alicante), Carretera de Alcoy, s/n.		
72 INVENTOR (ES) J		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE D. MANUEL DE ARPE GARCIA, Agente Oficial de P.I.		

PATENTE DE INVENCION

por 20 años por

" MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS SUJETADORES SOBRE ENVASES CONTENEDORES DE TODA CLASES DE MERCANCIAS ", a favor de la firma JESMAR, S.L., domiciliado en BIAR (Alicante), Carretera de Alcoy, s/n.

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

5.- De todos es conocida la importancia de la adecuada presentación de un artículo, cualesquiera que sean su clase y naturaleza, para su éxito en el mercado; hasta el punto de que artículos vulgares, presentados en envases originales y estéticamente conformados, se divulgan con mayor facilidad que artículos de características cualitativas superiores presentados en envases de inferior calidad y poco estéticos.

10.- Por ello, debido a la evolución constante experimentada por la industria dedicada a la fabricación de envases y estuches, frecuentemente se ven precisados los fabricantes, a introducir perfeccionamientos en sus productos, con cuyas mejoras se consigue mayor comodidad para los usuarios, al tiempo que se gana en presentación y acabado, lo que repercute en un mayor prestigio y garantía de la firma abastecedora.

15.- El problema que se presenta en el envasado de cualquier clase de objetos, suele ser primordialmente el de la correcta sujeción de los artículos al envase contenedor, para evitar su caída y deslocalización du-

20.-

rante el transporte, paliándose en parte, aunque deficientemente este inconveniente, mediante el cosido, fijación por medio de gomas y otros procedimientos análogos, lo que resulta antiestético y de complicada realización.

25.- Con el objeto de la patente de invención que nos ocupa, se logran obviar la totalidad de los inconvenientes apuntados anteriormente, al conseguirse una perfecta sujeción de los artículos envasados, al tiempo que resulta de fácil realización y montaje; consistiendo en esencia en unos elementos para la sujeción de toda clase de artículos a sus envases, para lo cual este estará conformado de manera que disponga de dos cuerpos, el externo o protector y el interno o bandeja en la que se practican dos ranuras paralelas y alineadas, situándose sobre la bandeja el objeto a envasar, sobre el que se cifra una pieza fabricada en material plástico inyectado, flexible y plana, que dispone en uno de sus extremos de una ranura configurada en T, para que por ligera torsión del cuerpo extremo libre que se encuentra provisto de salientes laterales a modo de dientes de sierra, se introduzca en ella para realizarse el abrochado y sujeción del objeto a la pared interna de la bandeja.

30.-

35.-

40.-

45.-

50.-

Conocidas que nos son en virtud del preliminar precedente las esencialidades, inconvenientes a obviar y funciones a realizar por el objeto de la patente de invención que nos ocupa, y por ser el tipo que ha de servir de base para llevar a cabo la confección de las diversas formas de realización a que en la práctica puede llegarse con la aplicación de sus fundamentos básicos, se cita en la presente memoria a título de ejem-

plo y será descrito a continuación con la ayuda de la lámina de dibujos que se adjunta.

55.- En la figura 1ª, se representa una vista del elemento de sujeción cuyos perfeccionamientos en su fabricación es objeto de la patente de invención que se preconiza, apreciándose claramente diferenciadas las dos partes más significativas del mismo, tales como su ranura en configuración de T y su extremo libre provisto de salientes en diente de sierra.

60.- La figura 2ª, representa una vista de un envase contenedor o estuche en el que se distinguen los dos cuerpos constitutivos, el externo o protector y la bandeja provista de ranuras paralelas y alineadas.

65.- En la figura 3ª, se representa una vista de la mercancía u objeto debidamente envasado y sujeto mediante el objeto de la patente de invención que nos ocupa.

Y en las figuras 4 - 5 - 6 - 7 y 8, una vista de cada una de sus partes.

70.- Tales mejoras consisten en que el elemento de sujeción, está constituido por una pieza fabricada en material plástico inyectado en la que se aprecian diferenciadas claramente tres zonas la anterior 1, rematada por una configuración puntiaguda que se prolonga longitudinalmente en una cinta plana provista de salientes transversales 2; otra central 3, de mayor anchura y la posterior 4, plana, que se ensancha en su extremo, en cuyo centro se practica una ranura 5, de configuración en T, llevando longitudinalmente un nervio central para mayor consistencia.

75.-

80.-

El material generalmente utilizado a tal

- 85.- fin por sus propiedades especialmente apropiadas a este fin, estará constituido por una mezcla de un 70% de polietileno de presión normal, con un 30% de ultrateno, lo que da lugar a la formación de un copolimero de las características adecuadas a tal fin. Inyectándose a una presión aproximada de 1.200 Kgs/cm², y con una temperatura de unos 300° C aproximadamente. Aunque también pueden utilizarse otros materiales plásticos de similares características con los mismos o análogos resultados, dependiendo de su resistencia especialmente de aquellas.
- 90.- Dicho elemento de sujeción es flexible y con ligera torsión de su zona anterior 1, es factible la introducción del remate puntiagudo en la ranura de configuración en T, para volver con otra ligera torsión a su estado original superpuestas ambas zonas, anterior y posterior del elemento.
- 95.- La bandeja 6, que se aloja en el envase 7, lleva practicadas sendas ranuras 8, paralelas y alineadas, en las que se introduce el remate puntiagudo del elemento, hasta quedar en posición de paralelismo ambas zonas anterior y posterior del mismo, por lo que el ensanche 3, abarca por detrás a la pared 9, comprendida entre ambas ranuras.
- 100.- El objeto a envasar 10, se dispone entre las zonas anterior y posterior del elemento de sujeción bastando introducir el remate puntiagudo en la ranura de configuración en T y abrochar, para que la fijación tenga lugar, en virtud del tope que ofrecen las paredes internas de la ranura a las gargantas de los salientes
- 105.-
- 110.-

transversales en diente de sierra.

Con todo lo cual se consigue una perfecta sujeción del objeto envasado, con posibilidad de extracción fácil, tan solo con desalojar el remate puntiagudo de la ranura con ligera torsión.

115,-

Suficientemente descrito que nos es el objeto de la patente de invención que nos ocupa, que lo es solamente a título de ejemplo y una de las múltiples formas de realización a que en la práctica puede llegarse tomando como fundamento en su construcción el descrito en la presente memoria, únicamente nos resta señalar que las modificaciones de forma, tamaños, materiales empleados u otras no fundamentales, no deben ser consideradas variaciones que afecten a su esencialidad.

120,-

N O T A

125.-

La patente de invención descrita recaerá
pués sobre las siguientes reivindicaciones:

130.-

1ª.- " MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACIÓN
DE ELEMENTOS SUJETADORES SOBRE ENVASES CONTENEDORES DE
TODA CLASES DE MERCANCIAS ", caracterizado por cuanto
a tal fin se utilizará una mezcla constituida por el
70% de polietileno de presión normal, con un 30% de ul-
tratene, dando lugar a la formación de un copolimero de
características de elasticidad resistencia y flexibili-
dad apropiadas y necesarias a tal fin, cuya mezcla des-
pués de fundida es inyectada a una presión de 1.200 Ki-
logramos por centimetro cuadrado y a una temperatura
aproximadamente de unos 300 grados centigrados, pudien-
do utilizarse otros materiales plásticos de caracteris-
ticas similares.

135.-

140.-


2ª.- " MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION
DE ELEMENTOS SUJETADORES SOBRE ENVASES CONTENEDORES DE
TODA CLASES DE MERCANCIAS ", caracterizadas por cuanto
dichos elementos sujetadores o sustentadores se consti-
tuiran partiendo de una pieza monobloque a modo de abra-
zadera o cinturón de escaso espesor, obtenidas en el
proceso por fundición inyectada, la anterior reivindica-
ción, a la temperatura y presión indicadas con el ma-
terial sintético apropiado y con las características y
propiedades citadas adecuadas, para conferir a la pieza
terminada las necesarias propiedades de elasticidad,
flexibilidad y resistencia a esfuerzos de torsión, trac-
ción y compresión para permitir sus absolutas y totales
doblados y adaptación sobre las mercancías a sujetar

145.-

150.-

- 155.- en su contenedor, efectuando sobre ellas el esfuerzo preciso para su inmovilización, sin deterioro del artículo, ni del sujetador que a dicho efecto, se constituirá partiendo de un nervio central reforzador adecuado para el reparto uniforme de las diferentes tensiones a que puede verse sometido en las más variadas direcciones y sentidos, como consecuencia de las funciones para las que se concibe.

- 160.-
- 3.- " MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS SUJETADORES SOBRE ENVASES CONTENEDORES DE TODA CLASES DE MERCANCIAS ", según las anteriores reivindicaciones, caracterizados por cuanto para la obtención de estos elementos sujetadores se dispondrán una zona central de configuración geométrica regular adecuada para la perfecta adaptación y apoyo sobre la superficie opuesta, a la de colocación de la mercancía a envasar en cuya zona quedara perfectamente centrado con relación a la misma y con dicha zona para evitar su desplazamiento relativos con respecto a ella; a cuyo efecto dicha zona central estará reforzada por dos nervios perimetrales situados en la dirección de su dimensión máxima, para ofrecer mayor resistencia a esfuerzos torsores.
- 165.-
- 170.-
- 175.-

- 4.- " MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS SUJETADORES SOBRE ENVASES CONTENEDORES DE TODA CLASES DE MERCANCIAS ", según las reivindicaciones precitadas, caracterizados por cuanto la zona central de estos elementos sujetadores estará reforzada y se prolongará en virtud de este proceso, por uno
- 180.-
- 

de sus extremos, en un ramal constituido por un ensanchamiento en su extremo libre, en cuyo ensanchamiento se le practicará una ventana configurada en T, cuya rama vertical se sitúa en la dirección del ramal a que pertenece, y cuya función es la de constituir la parte hembra para el adecuado abrochamiento de estos elementos sujetadores del contenedor.

185.-
 190.-
 195.-
 200.-
 205.-

5ª.- " MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS SUJETADORES SOBRE ENVASES CONTENEDORES DE TODA CLASES DE MERCANCIAS ", según las reivindicaciones precedentes, caracterizadas por cuanto la zona central reforzada por dichos elementos sujetadores se prolongará por el extremo opuesto en un ramal en dientes de sierra situados superior e inferiormente ; cuyos dientes forman un ángulo agudo determinado con la dirección del ramal que conforma en su extremo libre una prolongación triangular ; que hará las veces de macho, para la sujeción y abrochamiento del cinturón que se realiza por introducción de su vértice puntiagudo en la parte de la ventana de la prolongación del ramal opuesto que constituye la rama vertical de la T, para que mediante una torsión posterior, penetre en la horizontal , situándose, según la forma y dimensiones de la mercancía a envasar a la altura de unos de los dientes de sierra encajando con éstos para su citado abrochamiento.

210.-

6ª.- " MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS SUJETADORES SOBRE ENVASES CONTENEDORES DE TODA CLASES DE MERCANCIAS", según todas las reivindicaciones anteriores, caracterizados por cuanto las

215.-

prolongaciones extremas libres de los ramales del elemento sujetador del contenedor, se introducen respectivamente con anterioridad su abrochamiento en sendas ranuras paralelas que seran practicadas en la bandeja interna de que ha de constituir el envase, con lo que la zona central reforzada, queda situada en la cara posterior de dicha bandeja, mientras que el resto del elemento sujetador se sitúa en la cara opuesta, para abrazar entre sus ramales abrazaderas o brazos, la mercancia a envasar que queda pertinentemente sujeta al realizar su abrochamiento.

220.-

75.- " MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS SUJETADORES SOBRE ENVASES CONTENEDORES DE TODA CLASES DE MERCANCIAS ".

225.-

Todo ello, tal y como queda descrito representado y reivindicado.

229.-

Esta memoria consta de nueve hojas mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras, conteniendo un total de doscientas veintinueve líneas.

MADRID A. 5 FNF 1978

MANUEL DE ABRE
F.P.

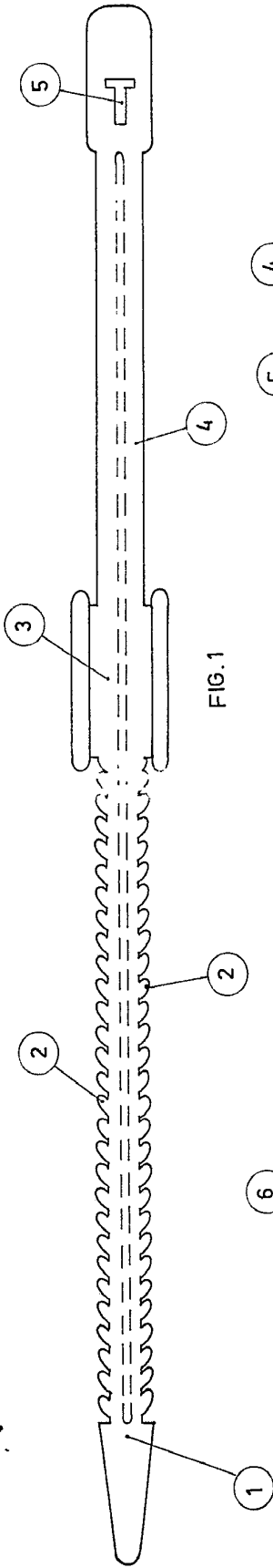


FIG. 1

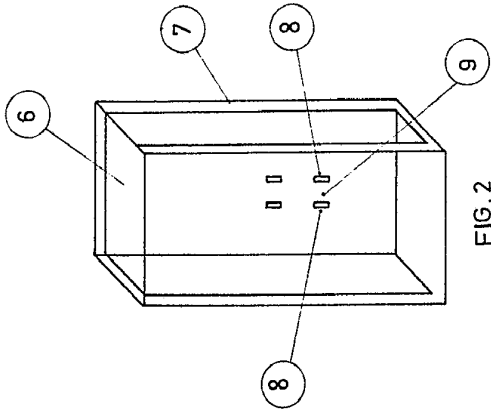


FIG. 2

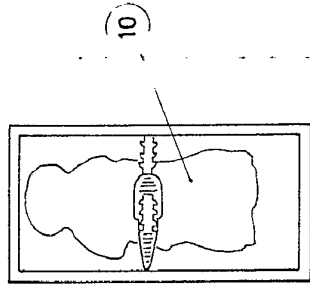


FIG. 3

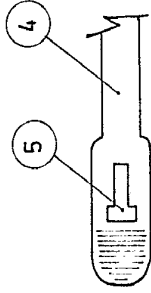


FIG. 4

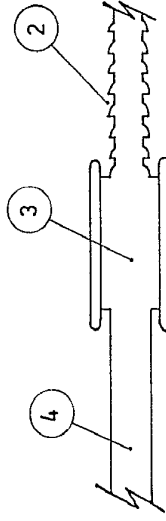


FIG. 5

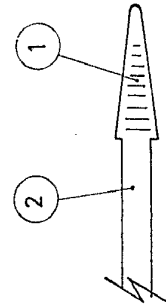


FIG. 6

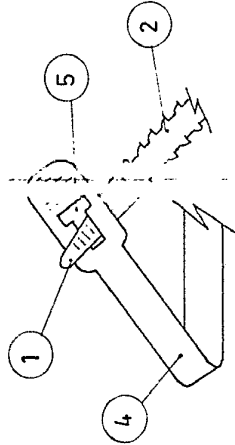


FIG. 7

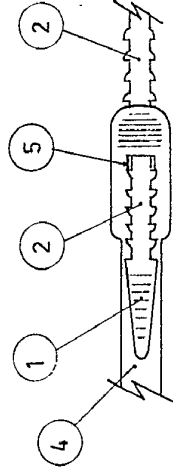


FIG. 8

ESCALA VARIABLE
 MADRID 5 AÑO 1978
 MANUEL DE ARPE
 P.P.

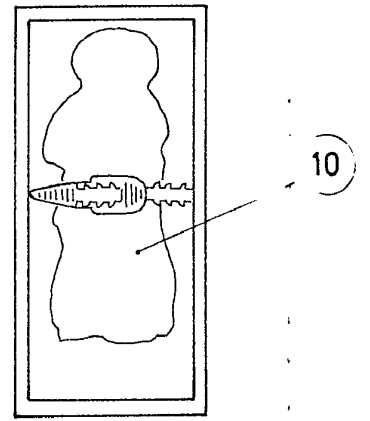
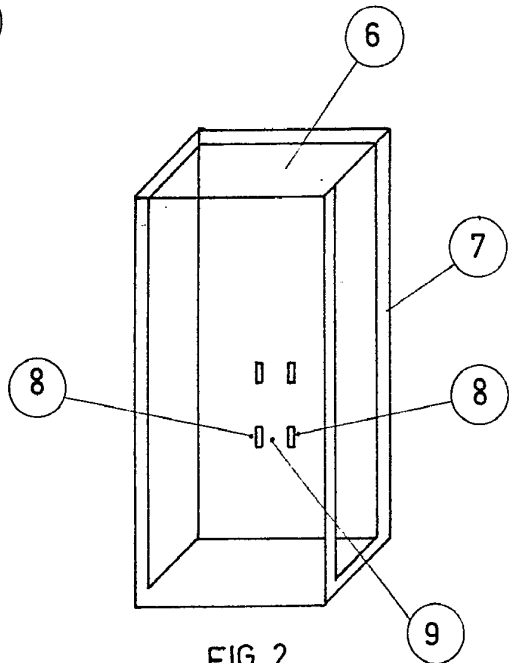
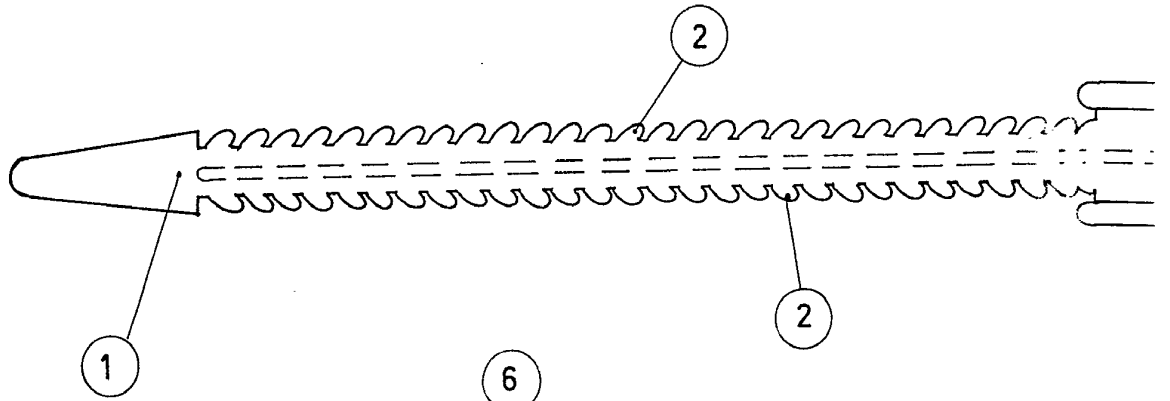


FIG. 2

FIG. 3

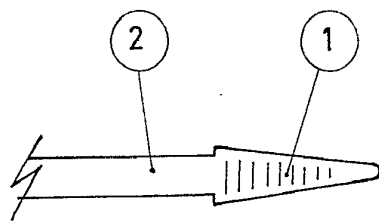


FIG. 6

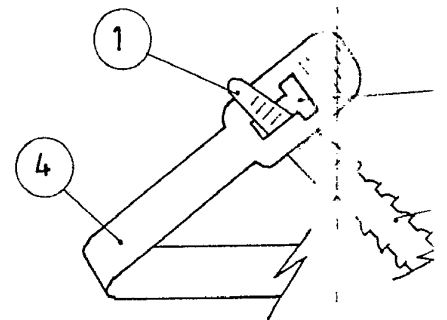


FIG. 7

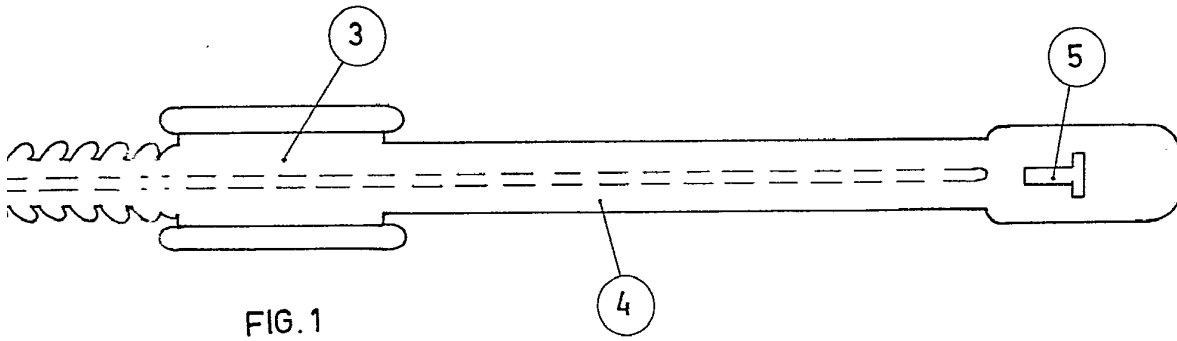


FIG. 1

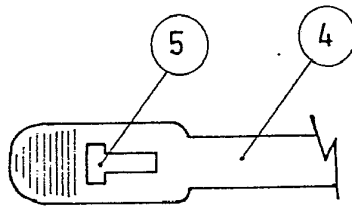


FIG. 4

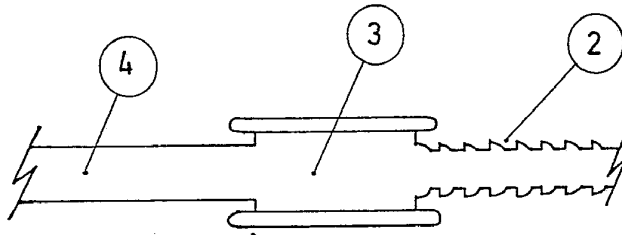
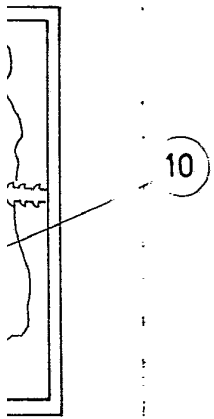


FIG. 5



10

3

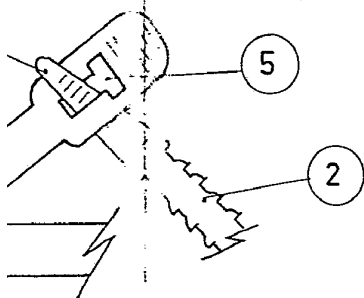


FIG. 7

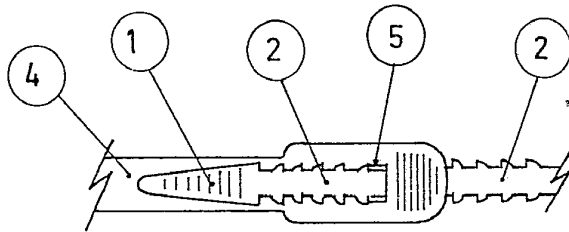


FIG. 8

ESCALA VARIABLE
MADRID

5 AÑO 1978
MANUEL DE ARPE
P. P.