



(19) OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



(11) Número de publicación: **1 069 346**

(21) Número de solicitud: U 200801575

(51) Int. Cl.:

A45D 33/00 (2006.01)

A45D 33/22 (2006.01)

(12)

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

(22) Fecha de presentación: **23.07.2008**

(71) Solicitante/s: **Aniceto Canamasas Puigbo**
Avenida de la Fama, 129
08940 Cornellà de Llobregat, Barcelona, ES

(43) Fecha de publicación de la solicitud: **16.03.2009**

(72) Inventor/es: **Canamasas Puigbo, Aniceto**

(74) Agente: **Isern Jara, Jorge**

(54) Título: **Envase perfeccionado.**

ES 1 069 346 U

DESCRIPCIÓN

Envase perfeccionado.

5 Objeto de la invención

La presente solicitud de Modelo de Utilidad tiene por objeto el registro de un envase perfeccionado que incorpora notables innovaciones y ventajas frente a otros envases conocidos.

10 Más concretamente, la invención hace referencia a un envase perfeccionado del tipo que comprende un cuerpo principal, estando el cuerpo principal formado por una pieza superior y una pieza inferior unidas entre sí a través de medios de unión de una manera estanca y óptima.

Antecedentes de la invención

15 Actualmente, existe una amplia variedad de tarros o envases destinados al campo cosmético que suelen estar fabricados en material plástico. Un tipo conocido es un tarro que está provisto de dos piezas encajables entre sí por medio de una serie de formas a modo de salientes y entrantes que encajan entre sí a fin de garantizar la unión estable de ambos cuerpos. Este tipo de encaje implica una mayor complejidad en el diseño de los moldes destinados a la 20 fabricación de las diversas partes del envase que implican una mayor complejidad y por ello resulta más costoso. Un ejemplo de este tipo de envase se describe en el Modelo de Utilidad nº ES 1 042 294 del mismo solicitante.

Además, en ninguno de los envases conocidos por el solicitante, se contempla la existencia de una invención que disponga de las características que se describen en esta memoria.

25 Descripción de la invención

La presente invención se ha desarrollado con el fin de proporcionar un envase que resuelva los inconvenientes anteriormente mencionados, aportando, además, otras ventajas adicionales que serán evidentes a partir de la descripción 30 que se acompaña a continuación.

Se trata pues de una mejora del envase descrito en el Modelo de Utilidad anteriormente citado en los antecedentes.

Es por lo tanto un objeto de la presente invención proporcionar un envase perfeccionado, en particular aquellos 35 destinados a contener productos de cosmética, que comprende un cuerpo principal, en el cual el cuerpo principal está formado por una pieza superior y una pieza inferior unidas entre sí a través de medios de unión, y se caracteriza por el hecho de que los medios de unión consisten únicamente en medios por termo-fusión por ultrasonidos. De este modo, se garantiza una unión y fijación más fiable, estanca, de fácil fabricación y de mejor calidad con respecto a las uniones 40 conocidas hasta hoy, las cuales están basadas en encajes a presión. Otra ventaja destacable es el hecho de que no requiere de ningún sistema de machihembrado adicional para asegurar la unión de ambas piezas.

En una realización preferida, los medios por termo-fusión por ultrasonidos consisten en al menos una protuberancia fundible, tal que al fundirse la protuberancia mediante la aplicación de calor la pieza superior e inferior quedan unidos de forma solidaria.

45 De forma ventajosa, el cuerpo comprende medios de posicionamiento para posicionar la pieza superior con respecto a la pieza inferior de una forma sencilla y adecuada.

Preferentemente, dicha protuberancia tiene un perfil triangular.

50 En una realización preferida, dicha protuberancia puede ser continua a lo largo del perímetro del cuerpo principal.

Con respecto a los medios de posicionamiento consisten en una porción saliente que sobresale del cuerpo superior en sentido descendente para encajar en un rebaje provisto en la pieza inferior.

55 Otras características y ventajas de un envase objeto de la presente invención resultarán evidentes a partir de la descripción de una realización preferida, pero no exclusiva, que se ilustra a modo de ejemplo no limitativo en los dibujos que se acompañan, en los cuales:

60 Breve descripción de los dibujos

Figura 1.- Es una vista en alzado parcialmente seccionada de un envase de acuerdo con la presente invención en una condición previa a la fusión de los medios de termo-fusión por ultrasonidos; y

65 Figura 2.- Es una vista de detalle en sección correspondiente a la figura 1.

ES 1 069 346 U

Descripción de una realización preferente

- A la vista de las comentadas figuras y de acuerdo con la numeración adoptada, se muestra una realización del envase de la invención que comprende un cuerpo principal referenciado de forma general por 1 que está hecho de material plástico moldeable, estando dicho cuerpo principal 1 formado por una pieza superior 2 prevista para acoplarse una tapa superior 3, por ejemplo, a través 5 de una porción roscada 4 y una pieza inferior 5 correspondiente a la zona en la cual se mantiene el producto a almacenar unidas entre sí a través de medios de unión que consisten en medios por termo-fusión por ultrasonidos que se detallan seguidamente.
- 5 Dichos medios por termo-fusión por ultrasonidos consisten en 0 un par de protuberancias fundibles 6 con un perfil triangular y dispuestas a lo largo de todo el perímetro de la pieza superior 2 (véase con mayor detalle la figura 2), tal que al fundirse las dos protuberancias 6 sobre la superficie plana de la pieza inferior 5, por medio de la aplicación de calor a través de un proceso de 5 soldadura por termo-fusión por ultrasonidos, la pieza superior 2 e inferior 5 quedan unidos de forma solidaria constituyendo así un solo cuerpo principal 1.
- 10 Con la finalidad de posicionar la pieza superior 2 con respecto a la pieza inferior 5 se disponen de medios de 0 posicionamiento que consisten en una porción saliente 2A que sobresale de la pieza superior 2 en sentido descendente para encajar en un rebaje 5A provisto en la pieza inferior 5.
- 15 Obviamente, los materiales empleados en las dos piezas superior 2 y 5 respectivamente pueden ser el mismo o 5 distinto según las necesidades o requisitos.
- 20 Adicionalmente, la tapa 3 comprime un elemento discoidal 7 a modo de precinto contra el borde superior de la pieza superior 2 mientras que en el interior de la pieza inferior 5 se dispone de un receptáculo 8 que se acopla por la parte superior de la pieza superior 2.
- 25 Los detalles, las formas, las dimensiones y demás elementos accesorios, así como los materiales empleados en la fabricación del envase de la invención podrán ser convenientemente sustituidos por otros que sean técnicamente equivalentes y no se aparten de la esencialidad de la invención ni del ámbito definido por las reivindicaciones que se incluyen a continuación.
- 30

35

40

45

50

55

60

65

REIVINDICACIONES

- 5 1. Envase perfeccionado que comprende un cuerpo principal, estando el cuerpo principal formado por una pieza superior y una pieza inferior unidas entre sí a través de medios de unión, **caracterizado** por el hecho de que los medios de unión comprenden al menos una protuberancia fundible, tal que las piezas superior e inferior están unidas entre sí de forma solidaria en una condición fundida de la citada protuberancia.
- 10 2. Envase perfeccionado según la reivindicación 1, **caracterizado** por el hecho de que comprende medios de posicionamiento para posicionar la pieza superior con respecto la pieza inferior.
- 15 3. Envase perfeccionado según la reivindicación 1, **caracterizado** por el hecho de que dicha protuberancia tiene un perfil triangular.
- 20 4. Envase perfeccionado según la reivindicación 1, **caracterizado** por el hecho de que dicha protuberancia es continua a lo largo del perímetro del cuerpo principal.
5. Envase perfeccionado según la reivindicación 2, **caracterizado** por el hecho de que los medios de posicionamiento consisten en una porción saliente que sobresale de la pieza superior en sentido descendente para encajar en un rebaje provisto en la pieza inferior.

25

30

35

40

45

50

55

60

65

FIG. 1

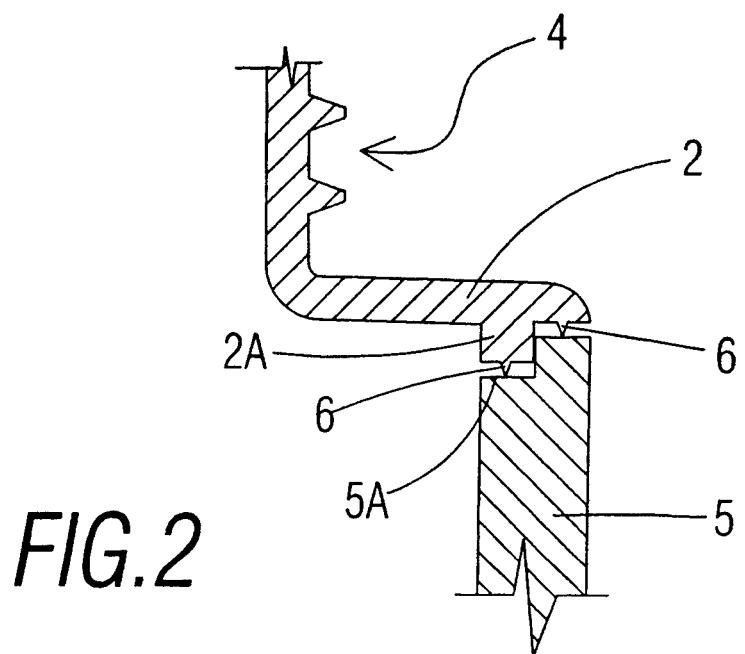
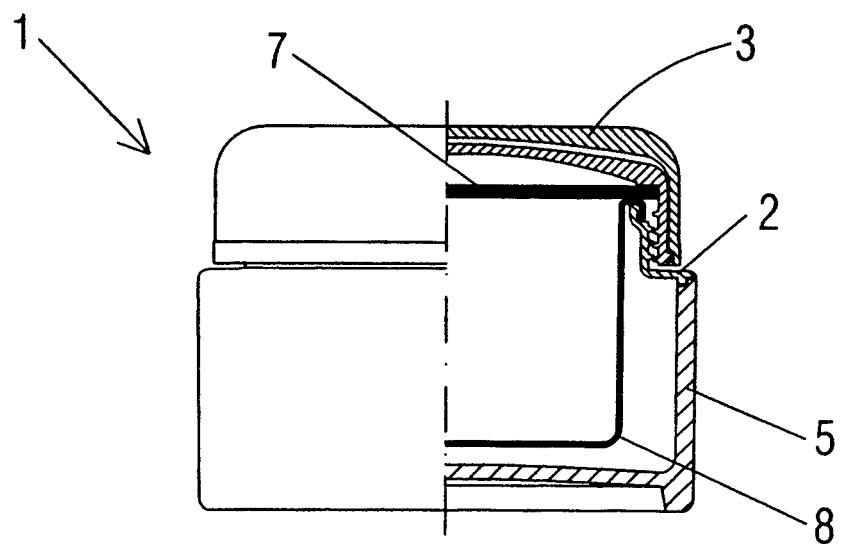


FIG. 2