

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 217 395**

21 Número de solicitud: 201800350

51 Int. Cl.:

**B65D 35/14** (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

**01.06.2018**

43 Fecha de publicación de la solicitud:

**17.09.2018**

71 Solicitantes:

**CEBRIÁN EZPELETA, Fernando (100.0%)  
Tomas Pelayo 43-45, 1º C  
50009 Zaragoza ES**

72 Inventor/es:

**CEBRIÁN EZPELETA, Fernando y  
DUASO PUERTOLAS, Miguel Angel**

54 Título: **Envase mejorado**

**ES 1 217 395 U**

## DESCRIPCIÓN

Envase mejorado.

### 5 Sector de la técnica

La presente invención, según se expresa en el enunciado de esta memoria descriptiva, se refiere a una mejora en los envases destinados a contener todo tipo de fluidos en general con destino a la distribución de cosméticos, geles, dentífricos, etc., el cual ha sido concebido y  
10 realizado en orden a obtener numerosas y notables ventajas respecto a otros medios existentes de análogas finalidades. El envase generalmente tubular y termosellado por uno de sus fondos funciona expulsando el fluido al ser presionado exteriormente. Pues bien, el objeto de la presente mejora es, aumentando la rigidez del tubo en ciertas zonas, conseguir vaciar la mayor parte del fluido contenido (cosa que no sucede en el tubo convencional) sin aumentar de  
15 manera significativa el esfuerzo a realizar exteriormente. Del mismo modo, se disminuye la cantidad de material necesario para fabricar cada unidad de envase.

### Antecedentes de la invención

20 Se conocen numerosos tipos de envases realizados en diferentes tipos de materiales para realizar el envasado de fluidos y que puedan ser debidamente manejados cuando el envase es presionado exteriormente. Todos estos modelos presentan el inconveniente de que son incapaces de vaciar medianamente el contenido interior de los mismos desperdiciándose gran cantidad de producto y ocasionando un daño ecológico que poco a poco se está convirtiendo  
25 en un problema contaminante de dimensiones importantes. El uso generalizado de este tipo de envases obliga a tomar conciencia de cómo disminuir el desperdicio ocasionado. En tal sentido pueden citarse dispositivos de diseño vertical basados en la gravedad para un mejor aprovechamiento de su contenido, concepto que ha sido desarrollado para mitigar este problema, aunque tal desarrollo por sí solo no lo ha solventado satisfactoriamente.

30

### Explicación de la invención

El presente invento hace relación a un envase de presión lateral modificado para favorecer el vaciado completo de dicho envase y más concretamente hace relación a un envase de presión  
35 lateral con refuerzos distribuidos de tal forma que, cuando el envase está lleno de fluido (un gel de aplicaciones cosméticas, p.ej.), es posible vaciarlo completamente presionando lateralmente con un esfuerzo mínimo. La distribución del refuerzo provoca que al presionar lateralmente se produzca una deformación tal que se impide al fluido permanecer en el interior del envase.

### 40 Breve descripción de los dibujos

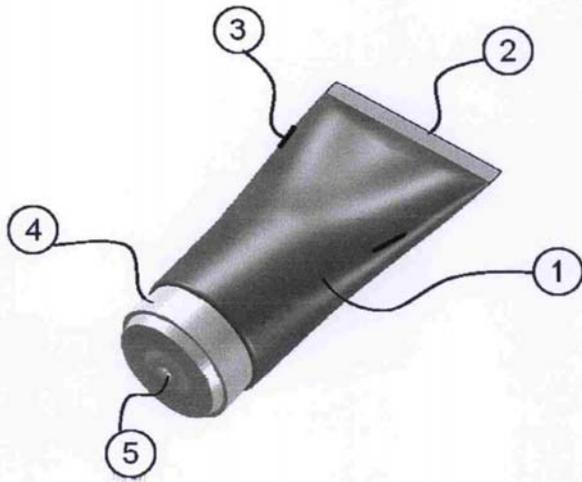
Figura 1.- Muestra una vista en perspectiva del envase tubular con la descripción de las diferentes partes sustanciales que definen el envase-tubo y donde se actúa con objeto de conseguir una mejora novedosa en la expulsión de fluido que es el objeto de la invención.  
45

### Realización preferente de la invención

Para comprender mejor el objeto de la presente invención, se ha representado en la Figura 1 una realización preferente de la invención. El envase está formado por un tubular (1) de un material termoplástico que es termosellado generando un cierre plano en un extremo (2) del envase. La zona de mayor rigidez (3) recorre parcialmente los laterales del envase. El envase está cerrado por uno de sus extremos con un tapón (4) de un material de mayor rigidez que presenta un orificio (5) por el que se vacía el envase al presionar sobre los laterales del mismo.  
50

## REIVINDICACIONES

- 5 1. Envase de presión lateral compuesto por: una pieza tubular, tronco-tubular o similar (incluso piramidal) (1), de material termoplástico, termosellada o no por un extremo (2), y cerrada mediante un tapón (4) en el extremo opuesto, cuyo tapón presenta un orificio (5) de salida del envase; que se caracteriza por tener en la pieza tubular, tronco-tubular o similar (incluso piramidal) (1) al menos una zona de mayor rigidez (3).
- 10 2. Envase según la reivindicación 1, con al menos una franja lateral longitudinal de mayor rigidez.
3. Envase según la reivindicación 1, teniendo la zona de mayor rigidez (3) una superficie de entre 1% y 50% de la superficie de la pieza tubular, tronco-tubular o similar (incluso piramidal).
- 15 4. Envase según la reivindicación 1, donde el material termoplástico es PP, PE, PEHD, P E T o PS, PELD, o cualquier otro material similar que se comporte de forma semejante.
- 20 5. Envase según la reivindicación 1, donde la rigidez es obtenida por mayor espesor de la pared de la pieza tubular, tronco-tubular o similar (incluso piramidal).
- 25 6. Envase según la reivindicación 1, donde la rigidez es obtenida por la adición de una capa de material de menor módulo elástico.
7. Envase según la reivindicación 1, donde la rigidez es obtenida por extensión del tapón de cierre.
8. Envase según la reivindicación 1, donde la rigidez es obtenida por una preforma de la pieza tubular, tronco-tubular o similar (incluso piramidal).
- 30 9. Envase según la reivindicación 2, que presente una preforma en la parte inferior del envase junto al termosellado.
- 35 10. Envase según la reivindicación 1, donde la rigidez es obtenida por el desplazamiento de al menos un par de puntos/nodos, unidos previamente o no, del material que compone el envase, pudiendo significar este desplazamiento citado el acercamiento, alejamiento, unión, superposición u otro similar, de los nodos.



**Figura 1**