

09 FEB. 1963

File Núm. 1381

REHECHA I



78900

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

M O D E L O D E U T I L I D A D

e n

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de PACKAGING FRONTIERS, INC., entidad norteamericana, establecida en Boston, Massachusetts, Estados Unidos de América, por:

"UN RECIPIENTE DISTRIBUIDOR"

La presente invención se refiere de un modo general a substancias flúidas, semiflúidas, en polvo, granulares u otras, fuentes, y más especialmente a recipientes flexibles que se hacen partiendo de hojas delgadas o sábanas de papel o materiales plásticos capaces de ser sellados juntos por cualquier medio conveniente, pero preferiblemente mediante la aplicación de calor y presión; siendo dichos recipientes convenientes para distribuir su contenido todo de una vez o intermitentemente, según se desee.

5

10

Recipientes hechos de papel o material plástico y si-



5 milares han sido formados previamente de varias maneras. Como un ejemplo, dos sábanas u hojas de material pueden unirse a lo largo de una porción de sus cuatro márgenes. Otra forma es formar primero el material en forma tubular poniendo porciones marginales a lo largo de bordes opuestos en relación solapante y luego sellando el solapo con calor para formar una costura longitudinal. El último paso es ellar los dos extremos en un plano común para cerrar el recipiente.

10 Estos y otros métodos similares generalmente resultaban en un recipiente que es comparativamente delgado y plano. El primer método es ventajoso porque puede utilizar materiales que son obturables con calor por un lado solamente. Sería evidentemente ventajoso si un volumen o cantidad más grande de material se pudiese colocar dentro de un recipiente sin aumentar la cantidad de material utilizado. Es evidente que la forma plana del recipiente requiere una gran cantidad de material para un volumen dado encerrado en comparación con un recipiente acabado que tiene mayor espesor de manera que sus tres dimensiones son casi más iguales.

20 Los recipientes planos, relativamente delgados, tienen otra ventaja en el caso de contenidos líquidos. Si una substancia líquida no se retira por completo, se derrama del recipiente abierto cuando éste se deposita en alguna parte. La colocación del recipiente de pie no ofrece ninguna solución segura del problema, ya que el recipiente se apoya sobre un borde delgado y no se halla en una posición estable. Puede fácilmente caerse, permitiendo que el contenido se derrame.

25 El reconocimiento de estas diversas dificultades ha producido un paquete en el cual el material se forma en una configuración tubular poniendo porciones marginales a lo lar-

30

78800



go de bordes opuestos en posición solapante, y luego sellan-
do el solapo mediante la aplicación de calor para formar un
sello longitudinal plano. Los sellos de extremo se aplican
entonces en planos dispuestos a 90° uno con respecto al otro,
5 permitiendo así que los esfuerzos de tensión naturales pro-
ducidos en las paredes del recipiente separen las paredes y
acrecienten el volumen de material que se puede depositar
dentro de un recipiente que utiliza un área dada de material.
El recipiente resultante del arreglo de los sellos de extre-
mo a 90° uno con respecto al otro es un tetrahedro que tie-
10 ne cuatro caras triangulares del mismo tamaño. Si bien se ha
aumentado la cantidad, existen todavía defectos en tales pa-
quetes conocidos.

Un defector primordial de un paquete formado por los
diversos pasos que se acaban de enumerar es que cuando se
15 realiza el sellado mediante la aplicación de calor, el fa-
bricante se ve limitado a emplear material que es obturable
por dos lados. Esto es necesario con motivo de la naturale-
za de la costura longitudinal solapante. La costura solapan-
te se forma poniendo juntas en relación selladora superfi-
20 cias contrarias de la sábana de material partiendo de la cual
se elabora el miembro tubular. Esta característica del re-
cipiente es indeseable porque la mayor proporción, probable-
mente hasta un 80 ó 90 por ciento, de los materiales comer-
cialmente asequibles para fabricar recipientes obturan por
25 un lado solamente.

Uno de los más serios de estos defectos es el que co-
múnmente se conoce en el ramo por el nombre de "acción de
mecha". La sábana o material a partir del cual se fabrican
30 estos recipientes muy a menudo no es homogéneo. En cambio,

78900

19 FEB 1950



consiste en dos o más películas o capas de materiales diferentes que se extienden una sobre la otra y que sirven diferentes propósitos. Por ejemplo, la capa exterior puede hacer el material obturable y resistente a la humedad en tanto que una de las capas internas, que contribuye espesor y tiesura, puede ser moderadamente absorbente. De esta forma pueden laminarse diferentes combinaciones de películas a fin de lograr diferentes tipos de material a partir de los cuales se puedan producir recipientes. Es usualmente cierto que una de las capas internas es más o menos absorbente y cuando se halla en contacto con un líquido, absorbe lentamente parte del contenido líquido del recipiente. Esta acción absorbente de la humedad, que se conoce en el ramo por el nombre de "acción de mecha", es siempre posible cuando se emplea el sello solapante porque la barrera contra la humedad se rompe en el borde cortado del material en el interior del recipiente que está expuesto al contenido líquido. Eventualmente el material absorbe suficiente líquido ablandándose o desintegrándose, haciendo que el sello se rompa en este punto y se derrame el contenido del paquete.

Un defecto de importancia substancial lo constituye el hecho de que el recipiente básico conocido que presenta la forma de un tetraedro no tiene ningún extremo fácilmente identificable como parte superior o fondo. Todos los lados son iguales; y cuando se deposita sobre una mesa, el recipiente puede colocarse por casualidad sobre cualesquiera de estas caras.

No teniendo ningún fondo definido, no se hace ningún intento por colocar el texto impreso sobre el paquete en una posición que acreciente el aspecto o presentación del paquete



cuando descansa sobre una superficie. Puesto que el texto
impreso lo mismo puede estar volteado que colocado correc-
tamente, con motivo de que todos los lados del tetrahedro
son iguales, se ha seguido la costumbre de imprimir al azar
5 el texto que aparece en el paquete final. Si el paquete es-
tuviese provisto de medios que siempre identificasen un la-
do particular como el fondo, el usante mediante la inspec-
ción casual determinaría este hecho y normalmente deposita-
ría el paquete a lo utilizaría de tal manera que esta lado
10 se consideraría como el fondo del paquete. Bajo estas cir-
cunstancias, la impresión en posición podría utilizarse pa-
ra poner texto impreso adecuado sobre el material a partir
del cual se produce el recipiente, con el conocimiento de que
el material impreso siempre aparecería en el aspecto apro-
15 piado en relación con el fondo del recipiente acabado.

Se comprenderá que una de las esquinas del tetrahedro
siempre está elevada en virtud de sus forma; pero antes de
la presente invención no se ha aplicado nada a un recipiente
de esta forma para sacar provecho de este hecho con fines pa-
20 ra distribuir el contenido. Los paquetes conocidos no han si-
do provistas de ningún dispositivo de apertura o canal ver-
tedor asociado con una porción elevada del paquete para fa-
cilitar la distribución de su contenido o para impedir la
pérdida o derrame indeseado cuando se deposita el paquete so-
25 bre alguna superficie.

Por lo tanto, es un objeto general de esta invención
formar un recipiente partiendo de material delgado, flexible,
de tal manera que el volumen de material encerrado por un
30 área dada de material utilizado puede acrecentarse en compa-
ración con los estilos conocidos de paquetes delgados.



Un objeto de la invención es proveer un recipiente que no tiene ningún borde cortado de material expuesto al contenido y no se ve sometido a la "acción de mecha" o la absorción de líquido proveniente del contenido.

Otro objeto es producir un recipiente en la forma de tetraedro que presenta características que inducen al usuario a depositar normalmente el recipiente sobre el mismo lado de manera que el texto impreso en las paredes del recipiente ocupa normalmente una posición dada.

10

También es un objeto fabricar un recipiente conveniente para distribuir porciones del contenido a intervalos controlando la abertura del recipiente con arreglo a una ubicación predeterminada que se puede mantener elevada para impedir el derrame del contenido cuando se deposita el recipiente después de haber roto el sello del mismo.

15

Es otro objeto más proveer un recipiente distribuidor de las características precedentes que permite volver a cerrar el recipiente después de abrirlo para proveer un sello razonablemente eficaz contra la pérdida de su contenido.

20

Otro objeto básico es proveer un recipiente que tiene las características ventajosas anteriores que se adapta para ser fabricado partiendo de los numerosos materiales que se pueden sellar por un lado solamente.

25

Los objetos anteriores de la invención se han logrado en una forma preferida de recipiente que es esencialmente un tubo de material delgado, flexible, cerrado por sellos en cada extremo dispuestos en un ángulo uno con respecto al otro. A fin de emplear un material que es obturable con calor por una cara solamente, la sábana plana de material se pliega formando un tubo con las caras interiores de porciones mar-

30



19 FEB 1960

ginales por lados opuestos de la sábana en relación de cara con cara. Las porciones marginales se sellan entonces juntas aplicando calor, cara interior contra cara interior, para formar una costura que se extiende longitudinalmente con respecto al tubo y sobresale del tubo. La costura longitudinal sobresaliente se pliega contra el tubo y se sostiene en esa posición plegada mientras que se forman los sellos de extremo en planos angularmente dispuestos uno con respecto al otro. Cuando estos sellos de extremo están substancialmente 90° uno con respecto al otro, el recipiente resultante es un tetraedro que tiene cuatro caras triangulares de igual tamaño. Cualquiera de estas caras es de suficiente tamaño para proveer una base sobre la cual puede descansar el recipiente en posición estable. El material que es obturable con calor por un lado solamente se utiliza así de manera que todos los bordes cortados están en el exterior del recipiente y no se hallan expuestos en ninguna parte al contenido. El sello longitudinal plegado se extiende a través de cada sello de extremo en una posición equidistante de los bordes laterales del sello de extremo. Una característica importante del paquete es que si el sello longitudinal se sostiene en una posición plegada hacia atrás mientras se aplican los sellos de extremo, los esfuerzos de tensión naturales en el paquete mantienen después el sello longitudinal en una posición plegada substancialmente plana próximo o en contacto con la pared del recipiente.

Por un extremo, el tubo está cerrado por un área sellada ancha dentro de la cual se forma un canal vertedor que se extiende en el área sellada pero no a través de la misma. Está ubicado adyacente a un borde lateral del área sellada; una

175000



línea de debilidad formada por tales medios como una hilera de perforaciones espaciadas está dispuesta para intersectar el borde del extremo exterior del área sellada ancha. La hilera de perforaciones se extiende hacia pero no llega hasta el canal vertedor y provee un medio para controlar la dirección o ubicación de la rasgadura del recipiente a fin de romper el sello y abrir el canal vertedor con el fin de distribuir el contenido. Este canal vertedor está de tal modo ubicado que se encuentra en una posición elevada cuando el recipiente descansa sobre una cara por el lado opuesto del recipiente impidiendo la pérdida o derrame del contenido.

Se provee una hendidura adyacente al canal vertedor en la cual se podrá insertar la esquina del recipiente después de hacer un doblez a través de este canal. Este doblez cierra el canal y retiene el contenido contra la pérdida de manera que se pueda distribuir más adelante.

La invención se comprenderá más fácilmente haciendo referencia a la descripción siguiente y los dibujos que se acompañan, en los cuales:

La Fig. 1 es un alzado lateral de un recipiente que integra una forma preferida de la invención;

La Fig. 2 es una vista en planta del mismo;

La Fig. 3 es una sección vertical según las líneas 3-3 de la Fig. 1;

La Fig. 4 es una vista en perspectiva que muestra como se pliega una hoja de material para formar un miembro tubular;

La Fig. 5 es una sección transversal de un miembro tubular según la línea 5-5 de la Fig. 4;

La Fig. 6 es una vista similar a la Fig. 5 pero mos-



trando la porción sellada plegada contra la porción no sellada;

La Fig. 7 es un alzado lateral del recipiente con la porción rasgada para abrir el canal vertedor;

La Fig. 8 muestra el recipiente de la Fig. 7 inclinado a fin de escanciar el contenido del mismo;

La Fig. 9 es un alzado lateral parcial de la esquina superior del recipiente en el canal vertedor que muestra como se puede plegar la esquina e insertar en una hendidura adyacente al canal vertedor;

La Fig. 10 es una vista en perspectiva de una forma modificada de la invención.

En las Figs. 1 y 2 se representa un recipiente que integra la invención. En su aspecto más amplio, la invención no se limita a material obturable con calor; pero con motivo de que muchos paquetes se elaboran más fácil y económicamente partiendo de dicho material, la invención se describirá de esta manera.

El recipiente puede considerarse para algunos fines como hecho partiendo de un tubo de material laminado, porque en algunos de sus aspectos, la invención es independiente de como se produce el miembro tubular. No obstante, según se explicará, la forma preferida se forma de una manera particular para permitir el uso de material que es obturable con calor por una cara solamente. Esto hace posible emplear la gama de materiales más amplia, incluso aquellos que son obturable por una o ambas caras.

En la Fig. 4 se representa el extremo de una sábana plana 12 de material que se puede obturar por la cara que mira hacia arriba en el dibujo. Los materiales usuales son laminados o recubiertos, y pueden incluir papel, resina sinté-

5
tica o substancia plástica, un papel metalizado, o materia-
les similares en varias combinaciones. Como es bien conoci-
do en el ramo, el material se suministra normalmente en un
rollo, no se representa en los dibujos, que se desenrolla
para proveer una sábana continua, la porción de extremo de
la cual se representa en 12. A fin de formar un miembro tu-
bular como en 14 partiendo de la sábana 12, los dos bordes
longitudinales de la sábana se juntan en 15 más arriba de la
sábana de manera que las caras interiores de las porciones
10 marginales adyacentes a los bordes opuestos estén en contac-
to en lo que se conoce como una relación de cara con cara.
En esta posición, las porciones marginales de la cara más al-
ta de la cinta 12 se ponen en contacto mutuo. Luego se ca-
lientan las porciones marginales bajo presión a fin de efec-
tuar una unión entre ellas y producir una costura longitudi-
15 nal 15. Así, las porciones marginales de la sábana se obtu-
ren juntas, cara interior contra cara interior. Los medios ple-
gadores y selladores no se representan en los dibujos, pue-
sto que no forman parte de la presente invención.

20 En una etapa conveniente de la operación, podrá cor-
tarse la sábana en cualquier punto conveniente, resultando en
un miembro tubular 14 de una longitud deseada que aparece en
sección transversal como en la Fig. 5.

25 En el miembro tubular 14 hecho según se ha descrito,
la costura longitudinal 15 sobresale hacia afuera de la pa-
red tubular y en esta posición presenta un obstáculo. Este
obstáculo se elimina plegando la costura 15 en o cerca de su
base y manteniéndola plana contra una porción no sellada del
miembro tubular, según se representa en la Fig. 6. La porción
30 sellada de doble espesor se extiende ahora plana contra uno

78900



de los lados o paredes del tubo y como resultado el miembro tubular 14 puede manipularse en operaciones subsecuentes tan fácilmente como si fuese hecho con la costura solapante convencional.

5

La invención no se limita necesariamente en todos los aspectos a formar el miembro tubular de esta manera; pero es preferida. La manera de formar la costura 15 elimina cualquier contacto entre un borde cortado del material y el contenido líquido. La barrera contra la humedad es continua.

10

El miembro tubular tiene la cara selladora dentro. Por consiguiente cada extremo del tubo puede cerrarse poniendo las porciones marginales opuestas del tubo en el extremo juntas con las caras selladoras interiores en contacto y uniéndolas con calor para formar un sello plano, como en 16 en las Figs. 1 y 2. El sello en 16 cierra un extremo del miembro tubular.

15

Es en esta etapa en la formación del recipiente que normalmente se llena éste. El contenido es de ordinario un material líquido, semilíquido, o granular, cualquiera de los cuales es suficientemente fluido para fluir por un pequeño orificio en el recipiente. El contenido del recipiente 10 se supone en este ejemplo ser un líquido; pero se comprenderá que las sustancias secas que presentan características fluidas semejantes se podrá emplear de igual manera y que, en general, la naturaleza exacta del contenido del recipiente no es limitativa de la presente invención.

20

25

30

Después de llenar el miembro tubular 14, se cierra el otro extremo de una manera semejante a como se cerró el primer extremo y poniendo juntas las porciones marginales de las paredes del tubo en el extremo abierto del mismo y sellándolas

78809



5 juntas mediante la aplicación de calor y presión. Esto produce el sello indicado generalmente en 20 en la Fig. 1. Se observará que el área del sello 20 es generalmente más ancha comparado con el sello 16 del otro extremo. Por consiguiente, se hace referencia al sello 20 como un área sellada más ancha.

10 Como puede verse mediante las Figs. 1 y 2, cada uno de los sellos 16 y 20 se extienden esencialmente en un solo plano; y los planos de las dos áreas selladas se disponen a substancialmente 90° una con respecto al otro. Como resultado, los esfuerzos de tensión inherentes a las paredes hacen que el recipiente asuma la forma de un tetrahedro que tiene cuatro caras triangulares, todas de la misma forma. Será evidente que las paredes laterales triangulares del paquete están
15 espaciadas entre sí de tal manera que el contenido cúbico del recipiente así formado es mucho mayor que si los sellos 16 y 20 se encontrasen en un plano común, produciendo así un paquete delgado plano. No es necesario, que los planos que contienen los sellos 16 y 20 se dispongan exactamente 90° uno con
20 respecto al otro.

La costura longitudinal 15 se ubica para yacer sobre dos caras contiguas del recipiente y para cruzar los sellos de extremo 16 y 20 en la misma posición equidistante de los bordes laterales. El sello longitudinal se mantiene plano en
25 una posición plegada durante la aplicación de los sellos de extremo. Después los esfuerzos de tensión naturales del paquete mantienen esta aleta longitudinal en substancialmente una posición plegada.

30 Las Figs. 1 y 2 muestran una forma preferida del recipiente. Debería señalarse que los esfuerzos de tensión naturales que mantienen el sello longitudinal en una posición



5
plegada decrecen a medida que decrece el ángulo relativo de los sellos de extremo desde 90° a 0°. Por encima de 45° este esfuerzo es suficientemente eficaz. Angulos entre los límites de 60° a 90° son más convenientes. En el paquete preferido el sello longitudinal plegado se extiende a través de cada sello de extremo en una posición equidistante de los bordes laterales del sello de extremo.

10 Considerando el área sellada ancha 20, se observará que está confinada por dos bordes laterales paralelos 20a y 20b. Estos bordes laterales se encuentran en los pliegues o dobleces del material laminado. Cada borde intersecta el ápice común de tres de los cuatro lados triangulares del recipiente. Por consiguiente, cualquiera de estos bordes laterales se puede mantener en la parte más alta del recipiente
15 cuando éste descansa sobre su cuarto lado triangular, que es el lado que no está contiguo al borde lateral particular elevado. Con motivo de que uno de los bordes del área sellada ancha se puede elevar así, es ventajoso ubicar el canal vertedor 22 adyacente a dicho borde lateral, o contiguo al mismo, según se representa en las Figs. 1 y 7. Este canal ver-
20 tedor es un pasaje que se extiende hasta pero no a través del área sellada ancha y comunica libremente por un extremo con el interior del recipiente. El otro extremo del canal está cerrado por el sello 20; pero cuando se abre, el canal provee un medio para escanciar el contenido del recipiente.
25

30 Con este arreglo, si la esquina más alta del paquete acabado se quita rasgando o cortando a lo largo de una línea generalmente indicada en 24 en la Fig. 7, el extremo exterior del canal vertedor 22 se abre y el contenido del recipiente puede escanciarse de una manera controlada inclinando el re-

78900

5
15
cipiente según se representa en la Fig. 8. Si sólo se es-
cancia parcialmente el contenido y se desea conservar el
reanente dentro del recipiente por algún tiempo, el reci-
piente se coloca según se representa en las Figs. 1 y 7. El
canal vertedor 22 está ahora elevado más alto que el nivel
del contenido.

10
15
Los materiales del carácter de los que se usan para
estos recipientes son tenaces y duros de rasgar a lo largo
de una línea dada. De conformidad, se prefiere proveer una
hilera 25 de perforaciones espaciadas u otros medios semejan-
tes, que proveen una línea de debilidad a lo largo de la cual
se puede iniciar una rasgadura cizallando manualmente el ma-
terial a lo largo de la línea de las perforaciones. Esta lí-
nea de perforaciones intersecta el borde de extremo 20c del
área sellada y se dirige hacia el extremo del canal vertedor
22 pero no llega hasta el canal en forma de no interferir con
el sello en este punto. La rasgadura es orientada por la hi-
lera de perforaciones de manera que continúe a través del ca-
nal.

20
25
30
Tal vez se desee almacenar una porción no usada del con-
tenido del recipiente por algún tiempo; y con este fin es con-
veniente poder cerrar el canal vertedor 22. Esto se podrá
hacer plegando la esquina más alta 28 del recipiente sobre sí
misma a lo largo de una línea tal como la que se indica en
26, ubicando el dobléz en cualquier punto conveniente para
cerrar el canal vertedor. A fin de retener la esquina 28 en
esta posición plegada, se provee una hendidura 29 en una po-
sición cerca del extremo exterior del canal vertedor y de tal
modo ubicada como para recibir la esquina 28 de la manera que
se representa en la Fig. 9. Si se dobla la esquina a lo largo



de la línea 26 y luego se pliega entre los dedos, podrá entonces insertarse fácilmente la esquina en la hendidura 29 para mantenerla en la posición plegada.

Se observará mediante la Fig. 1 que el borde de extremo 20c del área sellada ancha no está paralelo con el lado opuesto 20d que representa un confín interior del área sellada adyacente al espacio interior del recipiente. Si bien pueden hacerse estos dos lados paralelos si se desea, se comprenderá que se puede efectuar una economía de material inclinando los dos lados uno con respecto al otro. La ubicación del canal vertedor 22 hace que sea conveniente que el área sellada 20 sea de anchura máxima por sólo una porción de la distancia entre los bordes laterales 20a y 20b.

El área sellada ancha y el canal vertedor ponen en evidencia para el usante del recipiente que la parte superior del paquete o recipiente es el ápice contiguo al canal vertedor. Como resultado, los consumidores normalmente depositan el recipiente sobre la cara opuesta, en la posición de las Figs. 1 y 2. Como resultado, puede aplicarse el texto impreso a una o más de las tres caras superiores, como en 32 en la Fig. 2, con la seguridad de que será de ordinario visto en un aspecto dado. Así renglones de letra de molde paralelos al borde 16a del área sellada serán horizontales y se leerán de conformidad. Esta característica del recipiente permite el uso de la impresión en posición sobre la sábana de material en posiciones predeterminadas para convertirse en un lado de un recipiente e identificar ese lado. El recipiente presenta un lado que parece ser apropiadamente el fondo y así puede aplicarse la impresión para sacar provecho de ese hecho.

Dos lados pueden agrandarse haciendo los sellos de extre-



mo 16 y 20 en planos en un ángulo uno con respecto al otro, típicamente entre los límites de 45° y 75°. La Fig. 10 muestra esta forma modificada de la invención en la cual los sellos de extremo se encuentran a 45° aproximadamente, uno con respecto al otro.

- N O T A -

10 Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Modelo de Utilidad por VEINTE años, son los siguientes:

15 1º.- Recipiente distribuidor tetraédrico, hecho de una sola hoja de material delgado, flexible, soldable y estanco al agua, no prolongándose ninguno de sus cantos hacia el interior del recipiente y estando pegados entre si por calor los bordes longitudinales opuestos son sus lados interiores enfrentados unos con otros para proporcionar un tubo con una costura longitudinal y una superficie interior obturable por calor y estanca al agua que está exenta de cantos
20 estando los extremos de sus bordes de obturación pegados entre si por calor, y sus bordes de obturación dispuestos en planos inclinados uno con respecto al otro en un ángulo de entre 60° y 90°, formando así un recipiente que tiene cuatro
25 lados de forma esencialmente triangular, caracterizado por el hecho de que la soldadura longitudinal está plegada por el lado exterior del recipiente y se extiende transversalmente hasta los bordes extremos de obturación y hasta parte de las superficies exteriores de dos lados triangulares adyacentes del recipiente, con lo cual el recipiente obliga
30

19 FEB 1967



78300

a la soldadura longitudinal a ocupar una posición plegada sustancialmente plana en contacto con su superficie exterior.

2^a.- Un recipiente distribuidor.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de diecisiete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

19 FEB 1967

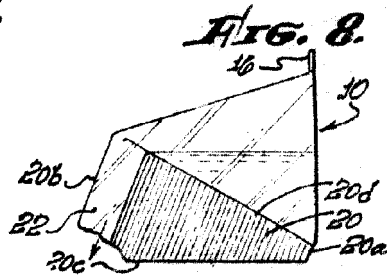
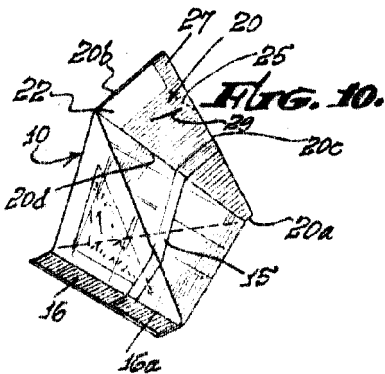
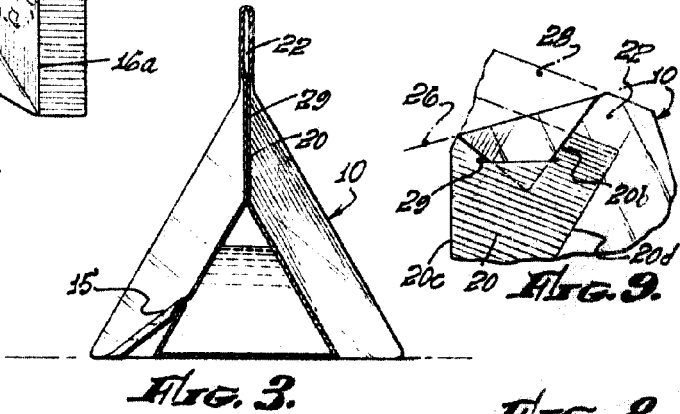
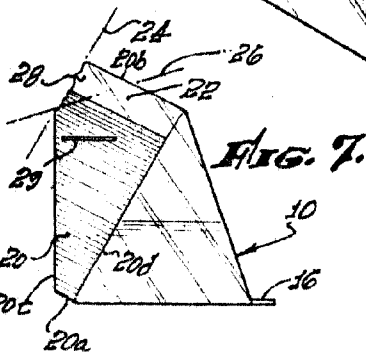
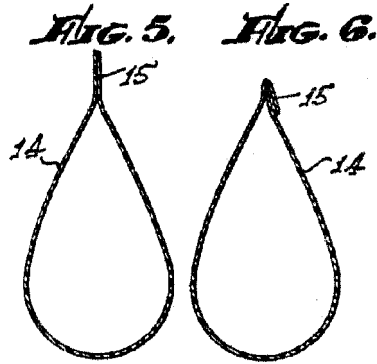
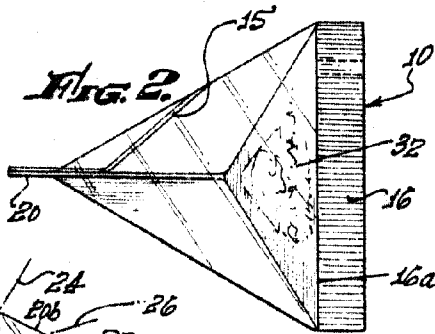
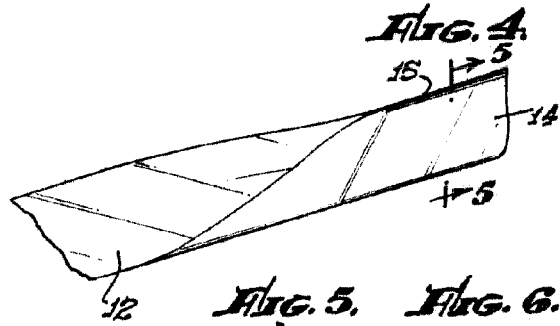
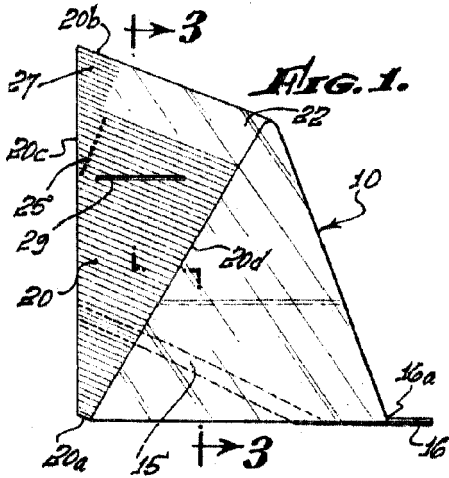
P.A.

Alfonso de Euzkadi
[Handwritten signature]



27 ENL

78900



Carl