

Patente Española
de introducción.

MEMORIA 37323

descriptiva sobre "Un procedimiento perfeccionado para la
fabricación de envases y embalajes hechos de
papel apergaminado, Cartón y materias similares"

POR

Rupert Evelyn Saw Warburton.

DE

Londres,

Inglaterra.



Memoria descriptiva

sobre

"Un procedimiento perfeccionado para la fabricación
"de envases y embalajes hechos de papel apergaminado,
"cartón y materias similares".

=====

SOLICITANTE: RUPERT EVELYN LAW WARBURTON, de nacionalidad inglesa, residente en Nº 42 Rutland Gate, Londres, Inglaterra.

=====

- El presente invento se relaciona con la fabricación de envases o embalajes del tipo de aquellos que tienen un cuerpo principal hecho de cartón, papel apergaminado u otra materia por el estilo, los cuales se construyen
5. enrollando un material en forma de tira, faja o banda sobre una forma o conformador, y con extremidades de metal que se sujetan al cuerpo del envase doblando o atenazando entre sí los respectivos bordes de las extremidades metálicas y el cuerpo del envase. La finalidad del presente invento
 10. es producir un envase perfeccionado del expresado tipo, destinado especialmente al envasado y conservación de pinturas, aceites, gasolina, melazas y otros fluidos, mediante un procedimiento perfeccionado de fabricación del envase, en virtud del cual el material que constituye el cuerpo del
 15. envase es sometido a un tratamiento de impregnación o baño



apropiado, que se le aplica al propio tiempo en que se forma el cuerpo del envase facilitándose la ligadura o unión de las extremidades metálicas por medio de una junta hermética de suma eficacia.

20. El cuerpo de un envase construido con arreglo al presente invento se forma preferentemente enrollando en espiral o con solapadura, en la forma conocida, capas sucesivas de un material en forma de tira o banda.

25. Con arreglo a una característica del invento, dichas capas comprenden por lo menos una capa interior del material de tira bañado o impregnado de una cola flexible, y por lo menos una capa exterior del mismo material de tira bañado o impregnado de una cola que es inflexible.

30. Con arreglo a otra característica del invento se aplica un cemento o substancia adherente de naturaleza termoplástica, o una cola impermeable a la parte interior del borde del cuerpo donde haya de ir sujeta la extremidad metálica, y esta extremidad metálica, a la vez que se mantiene aplicada al borde engomado por medio de un mandril, se dobla
35. o atenaza de modo que forme una junta hermética con el citado borde. En el caso de emplearse un cemento o materia adherente de naturaleza termoplástica, se utiliza un mandril calentado para aplicar la extremidad metálica, después que se ha dejado secar la materia termoplástica. Ahora bien, en el caso de
40. emplearse cola impermeable se puede prescindir del calentamiento del mandril, y aplicarse la extremidad metálica de unión de los extremos antes de que se seque la cola.

45. Procederemos a hacer una descripción más amplia del invento con referencia al dibujo que se acompaña que muestra una forma de ejecución de mi sistema de envase.

La Fig. 1 es un corte vertical central de un envase con sus extremidades metálicas en disposición de ser unidas, y

La Fig. 2 es una vista análoga con partes arrancadas mostrando la unión de los dos extremos del cuerpo del envase.

50. El cuerpo de envase representado en el dibujo comprende una capa interna o de fondo 1 de papel apergaminado, capa que

26 FEB. 1945



durante el enrollado es pasada por un baño de una cola flexible tal como una cola de origen animal o vegetal que contenga cierta cantidad de glicerina, y luego dos capas sucesivas, 2, 3 de tira de papel o de rayaduras aplicadas sobre la capa interior. El papel o material para la formación de la capa 2 es pasado por un baño de una cola animal o vegetal de naturaleza flexible y análoga a la empleada para el apergaminado de la tira de papel que forma la capa 1, de cuya manera se dá a las respectivas capas más impermeabilidad y se aminora el riesgo de que se cuartée el baño de revestimiento del envase, cuando éste es objeto de una ruda manipulación. La tira o capa destinada a la formación de la capa 3 es pasada por un baño de una cola animal o vegetal ordinaria, pero de naturaleza inflexible. Si se quiere, se puede aplicar una tira o etiqueta definitiva de un papel de adorno mediante enrollado o en otra forma.

El recipiente representado en los dibujos está destinado a ser utilizado con una tapa desmontable y de quita y pon, a cuyo efecto una de las extremidades metálicas podrá afectar la forma de un aro embutido y con pestaña 4, presentando la otra extremidad metálica la forma de un disco 5 con su correspondiente embutido y pestaña.

Con arreglo a un método de unión de las extremidades metálicas, se aplica una capa del cemento termoplástico 6 al borde interno del cuerpo del envase por cada uno de sus extremos, dejando que luego se seque. Después se mantiene la parte embutida o acopada de cada extremo metálico sujeta en un mandril calentado y en contacto con el respectivo borde interno engomado del cuerpo del envase, mientras que la herramienta de plegado o atenazado trabaja sobre la pestaña 4ª o 5ª. De este modo uno de los extremos del envase queda completa y herméticamente cerrado por medio del disco 5, mientras el otro extremo queda cerrado tan solo por el borde, estando la abertura que forma el elemento anular 4 destinada a recibir la tapa que entra en ella a presión.



Una variante en el método de construcción de estos envases consiste en el empleo de una cola impermeable en vez de una substancia adherente de naturaleza termoplástica, en cuyo caso se utiliza un mandril frío mientras que la cola está húmeda, en combinación con la herramienta de plegado o atenazado anteriormente descrita.

La forma de ejecución concreta anteriormente descrita y representada es tan solo un ejemplo del método de llevar el invento a la práctica. Se sobrentiende, sin embargo, que el número de capas de papel o de cartón de pasta de rayadura que se empléen en la construcción del cuerpo del envase, podrán variar, utilizándose el papel o el cartón de pasta de rayadura juntos o separadamente, siendo potestativo igualmente emplear papel impermeabilizado o que haya sido objeto de otro tratamiento para que resulte resistente a la grasa o a prueba de líquidos, en vez del papel apergaminado que forma la capa 1. Además, el recipiente podrá quedar completamente cerrado por ambos extremos, en cuyo caso el anillo 4 es sustituido por un disco embutido o acopado y con pestaña, aplicándose al envase en la forma anteriormente descrita, y después de haberse llenado éste. Asimismo, las piezas que constituyen las extremidades metálicas podrán ir revestidas de una capa de papel, tela o material análogo, según se indica en 7 y en combinación con el disco 5, antes de ser aplicadas al envase, o en su defecto la referida capa de papel o tela se podrá interponer entre la extremidad metálica y el cuerpo del envase.

Antes de ahora ha sido propuesta la idea de empaquetar con papel, o de armar o bañar de materia de empaquetado, tal como brea, cola o materia análoga, una ranura o canal en forma de U en el borde de una tapa metálica que se sujetaba por medio de estampación al cuerpo de un recipiente hecho de material fibroso, pero el empleo de una materia adherente termoplástica como la anteriormente descrita, con un mandril caliente, o de cola impermeable en combinación con un mandril

26 FEB. 1934



- 5 -

frio, constituye un cierre mucho más conveniente y de resultados más eficaces cuando el envase está destinado a líquidos de la clase anteriormente citada. Ensayos y pruebas hechas con estos envases han demostrado que los riesgos de filtración y de pérdida por evaporación quedan reducidos a un minimum.

N O T A.

Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como la manera de llevarlo a cabo en la práctica, se hace constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle, sin que por ello se altere el principio fundamental del invento y lo que constituye la esencia del mismo y por lo que se solicita patente de Introducción, por diez años en España, es por: "Un procedimiento perfeccionado para la fabricación de envases y embalajes hechos de papel apergaminado, cartón y materias similares"; caracterizándose por lo siguiente:

1º.- Un procedimiento de fabricación de envases que consiste en enrollar capas sucesivas de un material en forma de tira o faja sobre un formador y en sujetar extremos metálicos al cuerpo de envase así formado, doblando o atenazando juntos los respectivos bordes de las extremidades metálicas y del cuerpo del envase, con la particularidad adicional de que durante la operación del enrollado, el material de la tira, por lo menos en su capa interior vá bañado o impregnado de una cola flexible, bañándose o impregnándose por lo menos una de las capas exteriores de la tira de una cola inflexible.

2º.- Un procedimiento de fabricación de envases, con arreglo a la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que para unir un extremo metálico al cuerpo del envase, se aplica un cemento termoplástico o cola impermeable a la cara interior del respectivo borde del cuerpo del envase antes del replegado para la unión de dichos elementos.



26 FEB.

3º.- Un procedimiento de fabricación de envases con arreglo a la reivindicación 2ª, caracterizado por la fase adicional de calentar el mandril empleado con el cemento termoplástico para la operación del plegado o unión de los
160. extremos del cuerpo del envase.

4º.- Un procedimiento de fabricación de envases, con arreglo a la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de que para la capa interior y el cuerpo del envase se emplea una tira de un material apergaminado o tratado
165. en otra forma conveniente para que resulte impermeable a los líquidos.

5º.- Un procedimiento de fabricación de envases, con arreglo a las reivindicaciones 2ª o 3ª, caracterizado por la fase adicional de que se interpone una capa de
170. papel, tela o material análogo entre la extremidad metálica y el cuerpo del envase.

"Un procedimiento perfeccionado para la fabricación de envases y embalajes hechos de papel apergaminado, cartón y materias similares"; tal y como queda substancialmente
175. descrito en la presente memoria e ilustrado en el dibujo que se acompaña.

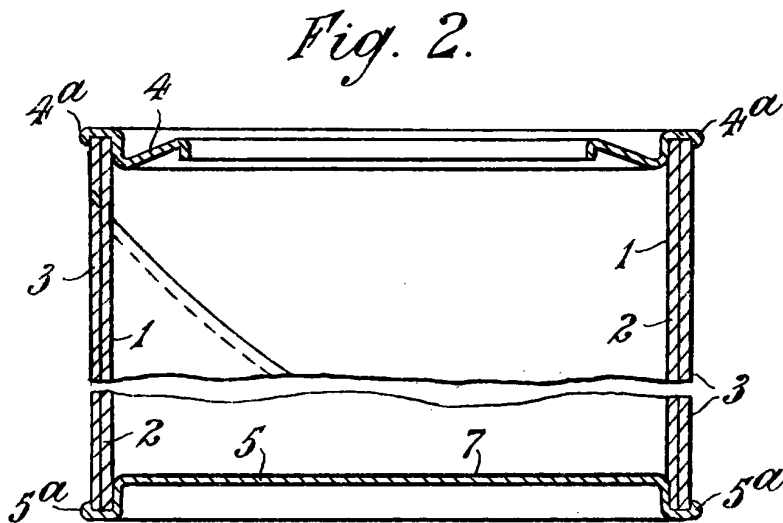
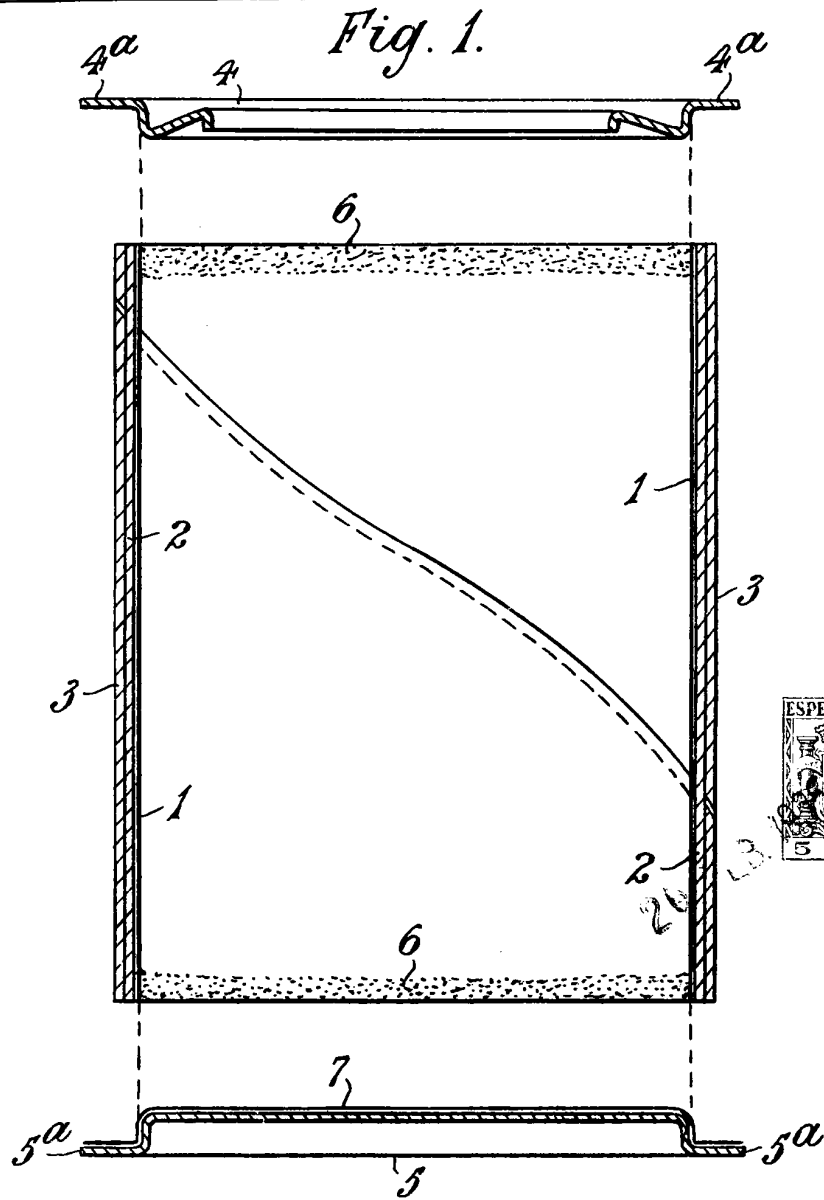
Esta memoria consta de seis hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 26 de Febrero de 1935.

RUPERT EVELYN LAW WARBURTON.

P. P.

FOR POWER
SABIOS L. GONZALEZ
[Signature]



MADRID 26 FEBRERO 1935
 RUPERT EVELYN LAW WARBURTON
 I.E. FOR TODEF

Handwritten signature and text, including the name 'LAW WARBURTON' and other illegible markings.