



140528

MEMORIA DESCRIPTIVA  
que se acompaña  
a la solicitud de  
una PATENTE DE INVENCION por VIENTE AÑOS en España,  
a favor de  
LEROY LINCOLN SALFISBERG, residente en 39 University  
Court, South Orange, Estado de Nueva Jersey (Estados  
Unidos)  
por  
"METODO PARA REALIZAR UN NUEVO EMPAQUETADO".

:— :— :— :

Este invento se refiere en general a paquetes de artículos de consumo, y se relaciona en particular con una forma de empaquetado para artículos, y con el método para su producción.

5 Uno de los fines de este invento consiste en la provisión de un envase para empaquetar artículos en el cual se mantienen los artículos en perfectas condicio-



nes higiénicas y herméticamente sellados, teniendo a la vez los artículos fácil y cómodo acceso para su consumo.

10 Otro fin del invento comprende la provisión de un paquete o envase y el método para su manufactura, en el cual los artículos quedan encerrados dentro de materiales de envoltura que se sujetan a un tratamiento para cambiar la estructura fisico-química del material, con  
15 el fin de producir un embalaje que envuelva enteramente los artículos empacquetados y constituya un precinto que se pueda romper con facilidad.

Otro fin del invento consiste en la producción de un paquete para artículos de consumo que comprende una  
20 pluralidad de porciones receptoras de artículos separadamente unidas, incluyendo elementos para guiar a la persona interesada en abrir dichas porciones receptoras de artículos cerradas.

Otro fin del invento consiste en la provisión de  
25 una manera de producir los paquetes de artículos de consumo sujetándolos a una operación de manufactura continua que consiste en mantener una gran cantidad de los artículos empacquetados en zig-zag con el fin de facilitar una operación posterior del procedimiento de plgado.  
30 do.

También es un fin de este invento la producción de paquetes o envolturas para artículos de consumo, cuya construcción comprende inserciones anunciadoras en las que se pueden imprimir o estampar avisos comerciales o instrucciones relacionadas con el uso o consumo  
35 de los artículos empacquetados.

Se realizan todos estos fines y otros fines adicionales del invento con referencia a un paquete para arti-



40 culos de consumo o envoltura en la cual se emplean ca-  
pas opuestas de un material revestido y flexible para  
envoltura de artículos de consumo, con el cual se hace  
el paquete cerrado y sellado, quedando envueltos los  
artículos, cuando se repliega y riza el material de en-  
45 volturas que los rodea, por medio de un procedimiento  
de fragilización que incluye unas líneas de guía y unas  
perforaciones relacionadas con las secciones fragiliza-  
das por espacios apropiados, cuyo fin es el de permi-  
tir que se abra la envoltura con facilidad cuando se de-  
sea sacar el artículo empacotado para su consumo.

50 En los planos que se acompañan, y que forman par-  
te de esta memoria,

La fig. 1 es una vista de plano de una forma pre-  
ferida de aplicación de este invento, que muestra un pa-  
quete unitario hecho de conformidad con los principios  
55 del invento.

La fig. 2 es una vista de costado que corresponde  
a la vista ilustrada en la fig. 1.

La fig. 3 es una vista en corte de sección hecho  
sobre la línea 3-3 de la fig. 1, que muestra los deta-  
60 lles de estructura en la fabricación de la unidad que se  
ve en la fig. 1.

La fig. 4 es una vista de plano de una forma de es-  
trutura de paquetes hechos de conformidad con este inven-  
to, con una multiplicidad de unidades empaquetadoras, co-  
65 mo la que se ve en la fig. 1, separablemente unidas para  
formar un paquete compuesto.

La fig. 5 es una vista de costado que corresponde  
a la vista de la fig. 4.

La fig. 6 es una vista de plano de otra forma modi



70 ficada de aplicación de este invento, que muestra una estructura de paquete compuesto con sus porciones de envolturas separadas para diversos artículos, arregla-  
das en zig-zag.

La fig. 7 es una vista de extremo de la estructu-  
75 ra de paquete que se ve en la fig. 6, pero después de una operación de dobleces.

La fig. 8 es una vista de plano de una forma de la estructura de paquetes según este invento, que muestra el uso de inserciones para anuncios o instrucciones.

80 La fig. 9 es una vista en corte de sección longitudinal hecho sobre la línea 9-9 de la fig. 8.

La fig. 10 es una representación esquemática que muestra las operaciones del método de manufactura em-  
pleado para la preparación de los paquetes, de conformi-  
85 dad con este invento.

La fig. 11 es una vista en corte de sección frag-  
mentaria hecho en la línea 11-11 de la fig. 12, y repre-  
senta la construcción de detalle de un tipo de elemento de tratamiento, que se emplea en el método ilustrado en  
90 la fig. 10.

La fig. 12 es una vista lateral del mismo elemento que se ve en la fig. 11.

El presente invento contempla un tipo de acondicio-  
namiento de artículos empaquetados por medio del cual se  
95 eliminan muchas de las dificultades con las cuales se ha tropezado hasta el día en el empaquetamiento de artícu-  
los de consumo, y al mismo tiempo cumple muchos resulta-  
dos que era imposible alcanzar según los métodos que se han empleado antes de ahora. La práctica usual hasta hoy  
100 día ha sido de usar frascos, botellas o cajas de cartón



para empaquetar o guardar los artículos que se adaptan a acondicionarlos según el método de este invento. Es un hecho harto conocido que el interesado en el artículo tiene que abrir el envase cada vez que desea tomar o consumir una unidad del artículo envasado, y esto en sí mismo es una gran molestia, porque ordinariamente los envases no se pueden abrir con rapidez o facilidad. Por otra parte, los frascos, botellas y cajas no conservan los artículos higiénicamente segregados, y lo que es más importante, no los protegen contra deterioro como los protegen las envolturas materia de este invento.

En las envolturas para artículos que se descubren como objeto general de este invento, se toman en consideración primordialmente las necesidades del público en la fabricación de las envolturas y en su uso. Se presta primera consideración a las condiciones de higiene y salubridad relacionadas con ciertas clases de artículos. En este respecto, cada uno de los artículos empaquetados, por ejemplo pildoras o pastillas medicinales, va empaquetado solo, separadamente, en su propia envoltura herméticamente cerrada y sellada a prueba de humedad, de suerte que el artículo no está sujeto a manoseo antes del instante en que va a ser usado, y además no está expuesto a deterioro por razones de exposición a la atmósfera. En segundo lugar, los artículos así empaquetados quedan visibles a simple vista porque las envolturas son de material transparente. Este detalle es de mucha importancia, porque el comprador o consumidor puede ver por sí mismo las condiciones o apariencia del artículo empaquetado que ha comprado. Este detalle es de gran ventaja en las ventas de artículos cuando hay competencia de marcas en el merca-



do. En tercer lugar, el consumidor puede proceder a usar inmediata y fácilmente los artículos empacados sin las molestias ni las circunstancias nada satisfactorias con que se tropieza en general cuando se compran ciertas clases de artículos. Para alcanzar todas estas ventajas, de conformidad con este invento, se envuelve cada artículo separado en su propia envoltura y se le mantiene así sellado, y todos los artículos de la misma clase quedan separablemente unidos en la nueva envoltura general, de modo que se les puede sacar de uno en uno a medida que los necesita el consumidor. Cada una de estas porciones para conservar el artículo comprende una estructura dentro de la cual se encierra el artículo dentro de un área fragilizada que se puede abrir con facilidad, de tal suerte que el artículo queda libre y se le puede sacar inmediatamente sin dificultad alguna y bajo las mejores condiciones de higiene y conservación. Se proveen en la envoltura unas líneas de guía y unas perforaciones especiales o áreas perforadas que ayudan al consumidor en esta operación. Esta forma de envoltura se adapta a un procedimiento continuo de empaquetamiento que envuelve operaciones simplificadas que permiten acondicionar los artículos de una manera económica para fines de producción en vasta escala y bajo condiciones muy ventajosas para la competencia. Debe de tenerse presente que las envolturas de este invento se adaptan especialmente para su uso en el acondicionamiento de productos farmacéuticos, como por ejemplo pildoras o pastillas, pero como se comprenderá con toda claridad, también se puede aplicar el invento a muchos otros usos, así es que no está limitado a tales productos en ninguna forma.

Pasaremos ahora al estudio en detalle de la forma



165 y la manera de producir esta clase de envoltura. Con re-  
ferencia particular a los planos adjuntos, y en primer  
lugar a las figs. 1 a 3, se notará que se proveen unas  
capas opuestas 1 y 2 de un material para envolturas. De  
preferencia se componen estas capas de un material trans-  
170 parente y viscoso, como por ejemplo celulosa regenerada,  
que usualmente se llama en el comercio "cellophane", re-  
vestido en una de sus caras con una película de alguna  
sustancia adaptable a su tratamiento al calor. Aun cuan-  
do mencionamos esta preferencia con fines de ilustración,  
175 debe entenderse que también podrán emplearse otras cla-  
ses de materiales con el propósito de producir envoltu-  
ras de conformidad con el presente invento. Como se ve-  
rá en los planos, en particular con referencia a las vig-  
tas laterales y en corte de sección, la interdigitación  
o rizado de la envoltura continua está presentado con di-  
180 mensiones muy aumentadas con fines de ilustración, o pa-  
ra que se comprenda nuestro método con mayor facilidad.

Las capas opuestas de material viscoso 1 y 2 se  
colocan a ambos lados del artículo que se trata de en-  
185 volver, que para facilitar la explicación lo tenemos re-  
presentado como pilólas o pastillas medicinales 3. Las  
hojas o capas 1 y 2 son de forma cuadrada y se pone la  
pastilla en el centro entre ambas hojas. En el área ad-  
yacente a los bordes del cuadrado, se pegan juntas las ho-  
190 jas 1 y 2 por medio de un procedimiento de rizado con  
tratamiento de interdigitación al calor, que une intima-  
mente las dos hojas en toda su área, con excepción de  
la porción "a" en forma circular, en derredor de la pag-  
tilla 3, y de las dos porciones "b" que afectan la for-  
195 ma de unas líneas paralelas espaciadas que parten de



los bordes del cuadrado hacia el área circular "a", como se ve en los planos. El área circular "a", en la cual no se hace ningún rizado, forma un espacio 5 de separación entre las capas 1 y 2, en el cual se aloja la pastilla 3. Las otras áreas en las que no se hace rizado, indicadas por las líneas "b", sirven como líneas de guía para rasgar el área fragilizada cuando el consumidor desea sacar la pastilla. El área pegada y rizada al calor durante el procedimiento de fragilización, o mejor dicho, de oxidación, sufre una alteración en la estructura química del material viscoso de las hojas 1 y 2, por virtud del calor aplicado durante ese tratamiento, y como resultado, se podrá rasgar o abrir con mucha mayor facilidad el área rizada que las áreas no tratadas "a" y "b". Además, de conformidad con este invento, se podrán proveer las líneas perforadas 6, que se ven en los planos, si se desea, para facilitar el rasgado del material viscoso cuando se desee sacar el artículo fuera de la envoltura. Estas líneas de perforaciones son cortadas a través de todo el espesor de las hojas 1 y 2. Las envolturas ilustradas en las figs. 1 a 3 se adaptan a su manufactura y aplicación a grandes velocidades, y su mayor utilidad se relaciona con el acondicionamiento de artículos que deben consumirse de uno en uno. Pero para otras de las aplicaciones de este invento, podrá resultar más ventajoso poner varios artículos en sus celdas separadas, que forman parte de un solo paquete o envoltura plana compuesta, y con este fin proveemos el tipo de envoltura que se ve en las figs. 4 y 5, que representan otra forma de aplicación del invento.

Con referencia a las figs. 4 y 5, se notará que proveemos las capas opuestas 8 y 9 de material viscoso revestido como el que tenemos descrito con referencia a



230 las figs. 1 a 3, pero en este caso las hojas son de un  
 área mucho mayor para que puedan contener una pluralidad  
 de artículos envueltos 10 a 15. Cada uno de los artícu-  
 los 10 a 15 va encerrado en su propio cuadrado o área  
 rizada, hecha en general de la misma manera que se hacen  
 los cuadrados separados de las figs. 1 a 3. Por consi-  
 235 guiente, se comprenderá con claridad que las dos hojas  
 más grandes de material viscoso 8 y 9, que forman la en-  
 voltura múltiple de las figs. 4 y 5, forman una plurali-  
 dad de cuadrados rizados unos al lado de otros.

240 Para dar mayor claridad a la ilustración, tenemos  
 representado el rizado tan solo en el cuadrado que envuel-  
 ve el artículo 10, y no lo tenemos representado en los  
 otros cuadrados de los artículos 11 a 15. Estos cuadra-  
 dos están separados por unos caminos o áreas angostas  
 "c" sin rizado, pero que también se pegan por virtud del  
 245 tratamiento al calor, como ocurre con las áreas "b" de  
 la fig. 1. Dichas áreas angostas "c" sirven como líneas  
 de guía que separan los cuadrados y permiten separar  
 con facilidad un cuadrado del resto de la envoltura pla-  
 na. En los bordes de las áreas angostas o líneas de guía  
 250 "c" van unas líneas de perforaciones 17 que se cruzan  
 con las otras líneas de perforaciones 18. Estas perfora-  
 ciones lineales atraviesan el espesor de ambas capas 8 y  
 9, y tienen por objeto facilitar la separación de los cua-  
 drados de que se compone la envoltura compuesta plana. Se  
 255 verá, pues, que los cuadrados con sus respectivos artícu-  
 los están separablemente unidos para formar una envoltu-  
 ra plana, y que en cada cuadrado va independientemente  
 envuelto un solo artículo.

pasaremos ahora al estudio del método de manufac-



260 tura para la producción de las envolturas planas multi-  
 ples o compuestas que se ven ilustradas en las figs. 4  
 y 5. Aun cuando esta descripción del método de manufactu-  
 ra se refiere a ciertos tipos de envolturas herméticas,  
 debe tenerse entendido que los estilos de envolturas de  
 265 las figs. 1, 6 y 8 también pueden fabricarse de confor-  
 midad con el mismo método que vamos a describir ahora, y  
 entran en los alcances del invento, lo mismo que entran  
 cualesquiera otras formas modificadas que puedan hacer-  
 se a juicio de los entendidos del arte. Con referencia  
 270 a la fig. 10, se colocan uno frente a otro dos rollos  
 del material viscoso revestido, 20 y 21, para que giren,  
 y el material viscoso tiene la forma de una cinta conti-  
 nua.

La porción extendida 22 del rollo 20 corre sobre  
 275 el rodillo de guía 23, y la porción opuesta 24 del rollo  
 21 corre sobre el rodillo 25, estando convenientemente  
 espaciado este rodillo 25 del rodillo 23. Se alimentan  
 los artículos que se trata de empaquetar sobre una línea  
 intermedia entre los rodillos 23 y 25, como se indica en  
 280 general en 27. Las dos cintas de material viscoso reve-  
 stido se juntan una con otra entre los rodillos 28 y 29.  
 Estos rodillos 28 y 29 contienen unos elementos de cale-  
 facción para producir una temperatura bastante alta co-  
 mo para que, cuando giran los rodillos durante el proce-  
 285 dimiento de alimentación, se funda la película de reve-  
 stimiento de las cintas de material viscoso 22 y 24, de  
 tal modo que la estructura de este material viscoso se  
 altera, como lo hemos dicho antes, y se pone fragil o  
 quebradiza. Los rodillos 28 y 29 están hechos de tal mane-  
 290 ra que encierran herméticamente los artículos de consumo



140528

dentro de los espacios o celdas que quedan sin adherirse, y se forman las envolturas planas como hojas o cartunitas que se ven en las figs. 4 y 5. Dichos rodillos 28 y 29 son de una construcción especial, que se comprenderá muy fácilmente si se estudian las figs. 11 y 12.

Con referencia particular a las figs. 11 y 12, debe prestarse especial consideración a la forma original del rodillo 28, teniéndose entendido que el rodillo 29 no es otra cosa que el complemento mecánico del rodillo 28. La periferia exterior del rodillo 28 va provista de dos hileras adyacentes de áreas cuadradas de superficie de rizamiento 30. Estas superficies corresponden a las áreas rizadas en que van envueltos los artículos que se ven ilustrados en la fig. 4. En la fig. 12, se ve un solo cuadrado con superficie de rizamiento, y no se han trazado en dicha figura las otras áreas con las líneas cruzadas que indican dicha superficie de rizamiento con la mira de dar más claridad a la ilustración. En el centro de cada área de rizamiento va formado un rebajo 31, y continuamente extendidas de un cuadrado a otro sucesivamente, se ven las ranuras anulares 32 y 33. También se proveen unas ranuras anulares 34 y 35 para la hilera de cuadrados 30 del lado derecho del rodillo 28, como se ve en la fig. 12.

En los bordes exteriores del rodillo 28 se proveen, entre las esquinas adyacentes de los cuadrados 30, unas proyecciones con filo 17a. Y de igual modo se proveen, en los mismos puntos de intersección de las esquinas de los cuadrados 30, otras proyecciones transversales con filo 18a. Estas porciones proyectadas en cruz 17a y 18a, sir-



4 0 5 2 8

ven para hacer las perforaciones o cortes intermitentes  
17 y 18 que tenemos descritos con referencia a la figu-  
ra 4. Debe entenderse que las porciones rizadoras de  
325 los cuadrados 30, lo mismo que las proyecciones de fi-  
lo 17a y 18a, encajan exactamente en las porciones opues-  
tas mecánicamente complementarias del elemento de rodi-  
llo 29. El rodillo 29, que no está ilustrado en detalle,  
es, desde luego, similar al rodillo complementario 28,  
330 que está claramente ilustrado en las figs. 11 y 12, ex-  
cepto que la superficie periférica del rodillo 29 está  
formada para que tenga contacto de sello sobre los cua-  
drados 30, y con unas ranuras en las cuales encajan las  
proyecciones de filo 17a y 18a. En el rodillo 29 se for-  
335 man también unos rebajos iguales a los rebajos 31, para  
alojar los artículos. Estos rebajos en ambos rodillos,  
forman una celda para cada artículo, como se ve en 27  
de la fig. 10, dentro del cual pasan los artículos entre  
los rodillos 28 y 29, mientras que el material viscoso  
340 en derredor se pega con una unión de adhesión interdigi-  
tada y fragilizada, tal como se ha descrito con referen-  
cia a las figs. 4 y 5.

Con referencia nuevamente a la fig. 10, se explica-  
rá que, a medida que pasan las porciones extendidas 22 y  
345 24 de la cinta entre los rodillos 28 y 29, quedan los ar-  
tículos separadamente encerrados en sus respectivas cel-  
das selladas, y la doble cinta pegada con los artículos  
avanza en forma continua como una tira 38 hacia las cu-  
chillas de corte 39 y 40. La cuchilla 39 va montada fi-  
350 ja detrás de la tira continua de artículos encerrados en  
sus celdas selladas 38, mientras que la cuchilla 40 gira  
en la dirección de la flecha. Se regula el tiempo de cor-



40528

355 te de la cuchilla 40 graduando su rotación de manera  
que haga un corte cuando ha pasado determinado núme-  
ro de artículos, y en alineamiento con las líneas de  
360 guía para separar los cuadrados de la hoja por medio  
de las perforaciones que se ven en la fig. 4. La ac-  
ción del elemento de cuchilla 39, en combinación con  
el elemento 40, es de cortar la tira continua 38 en  
365 hojas como tarjetas separadas 41. Cada hoja 41 corres-  
ponde a una unidad de envoltura compuesta, de las que  
se ven ilustradas en las figs. 4 y 5.

Todas las operaciones de este procedimiento se  
ejecutan con exacta relación de tiempo, a fin de pro-  
365 ducir las unidades 41 que están descritas con referen-  
cia a las figs. 4 y 5.

En otra forma de aplicación de este invento, se  
pueden hacer los rodillos pegadores 28 y 29 de una for-  
ma algo diferente a fin de producir la envoltura múlti-  
370 ple que se ve en la fig. 6. En este caso, se colocan  
los artículos separados en sus celdas, que van distri-  
buidas alternadamente en cada dos cuadrados rizados su-  
cesivos, como se ve indicado en 50 y 51, al paso que  
otros artículos ocupan las celdas en zig-zag indicadas  
375 como 52 y 53, que guardan una posición alternada con las  
celdas de la hilera paralelamente adyacente en que van  
las celdas 50 y 51. En otras palabras, el artículo 52  
queda al lado de un cuadrado vacío, y este cuadrado a  
su vez queda entre los cuadrados ocupados 50 y 51. La  
380 naturaleza del rizado y pegado de adhesión es un pro-  
cedimiento igual al que se ha descrito con relación a  
los figs. 4 y 5, excepto que los cuadrados rizados que  
quedan entre los cuadrados en que van envueltos los ar-



40528

385 tículos, están desocupados y son rizados en toda su  
área con excepción de las líneas de guía, pues no se  
formas en ellos el espacio 5 que se ve en la fig. 3 pa  
ra el artículo.

390 La envoltura para artículos múltiples que se ve  
en la fig. 6, se adapta a doblarla longitudinalmente  
a fin de formar un paquete arrollado compacto, como  
se puede suponer viendo la fig. 7, que representa la  
hoja de envoltura doblada sobre la línea 55, de tal  
modo que quedan superpuestos los bordes longitudina-  
les de la hoja. Cuando está doblada la envoltura múlti-  
ple, como se ve en la fig. 7, ocupa el espacio o cel  
da del artículo 53 el área sobre el cuadrado vacío que  
está a su costado en la hoja extendida, junto el cuadra  
do del artículo 51. El paquete doblado de esta manera,  
queda mucho más compacto que si estuvieran los artícu-  
los puestos uno al lado de otro y no en zig-zag.

400 Las figs. 8 y 9 representan otra forma modificada  
de este invento. Como se ve en estas figs. 8 y 9, la ho  
ja de envoltura múltiple es muy parecida a la hoja de  
la fig. 4 en todo respecto, con excepción de que se pro  
vee una hoja adicional 60 para insertarla entre las ho-  
jas de material viscoso 8 y 9. La tira de inserción 60  
405 ocupa un espacio virtualmente co-extensivo con el área  
entre las líneas de guía "b" de uno de los cuadrados ri  
zados de envoltura para cada artículo separado, pero en  
las figuras mencionadas de los planos se representa la  
tira de inserción como extendida ligeramente más fuera  
410 de la estructura propia de la envoltura, para que pue  
da comprenderse con claridad su posición, pues en la  
práctica la tira 60 puede ir cortada ras con ras con



24052

los bordes de la envoltura. La tira de inserción 60  
415 puede ser de cualquier material diferente del material  
viscoso, si se desea, pero podrá ser también de este  
mismo material. El fin de la tira de inserción es el  
de proveer un medio de propaganda anunciadora dentro  
de la envoltura y junto al artículo envuelto, para que  
420 quede protegida contra daño o deterioro, y que al mis-  
mo tiempo esté visible en estrecho asoció con el arti-  
culo de consumo guardado dentro de la envoltura. La ti-  
ra puede contener instrucciones para el uso del artícu-  
lo, como por ejemplo, la dosis en que debe tomarse, si  
425 es una preparación farmacéutica, o puede ser también  
un anuncio, o a la vez un anuncio y una indicación de  
la dosis o nota de instrucciones para su uso.

En la manufactura de estas envolturas con inser-  
ción, la representación esquemática de la fig. 10 ten-  
430 drá que contener también un rollo adicional del mate-  
rial para la inserción o tira 60, que se alimentaría en-  
tonces intermedio entre el artículo y una de las cintas  
de material de envoltura 22 ó 24. Durante el procedi-  
miento de envoltura o empaquetadura de los artículos, se  
435 provee el sello de cierre o adhesión lo mismo que se ha  
dicho antes, y la tira de inserción se fragiliza de la  
misma manera que se preparan las capas de sustancia vis-  
cosa, de tal suerte que las áreas de la tira 60 que que-  
dan co-extensivas con las porciones fragilizadas de las  
440 capas 8 y 9, se fragilizan en la misma forma y constitu-  
yen un todo integral en la estructura de cierre herméti-  
co fragilizada.

En vista de la descripción que precede, se compren-  
derá con claridad que, mediante este invento, se provee



445 una envoltura nueva para artículos de consumo que posee muchas ventajas y atributos que la adaptan especialmente a su uso para la conservación de artículos herméticamente cerrados bajo condiciones de segregación higiénica perfecta. También se verá con evidencia que la envoltura de este invento se adapta a su producción por medio de un procedimiento de manufactura continuo y rápido, como se ha descrito en esta memoria. Si bien se han representado y descrito ciertas formas preferidas de aplicación de esta envoltura y del método de su preparación, debe tenerse entendido que se podrán hacer varios cambios y modificaciones, a juicio de los entendidos del arte, sin que haya desviación del espíritu y alcances del invento. Por consiguiente, no se deben tomar los detalles de esta descripción como limitaciones del invento, que está definido en sus alcances por las siguientes

450

455

460

#### REIVINDICACIONES.

1.- Método para realizar un nuevo empaquetado de artículos de consumo, con celulosa regenerada, que comprende el cambio de la estructura físico-química de la celulosa regenerada alrededor del límite de la parte del empaquetado que retiene el artículo, con el fin de que se pueda retirar de ella dicho artículo con mayor facilidad.

465

2.- Método para realizar un nuevo empaquetado según reivindicación 1, en el cual el citado cambio debilita la celulosa regenerada.

470

3.- Método para realizar un nuevo empaquetado de



475 articulos con celulosa regenerada, cubierta de mate -  
rial fusible, y que comprende el cambio de la estruc-  
tura fisico-quimica de la celulosa regenerada alrede-  
dor del limite de la parte del empaquetado que retie-  
ne el articulo, de su constitución correosa normal a  
un estado quebradizo y oxidado.

480 4.- Un método según reivindicaciones 1 a 3, en  
el cual dicho cambio se efectua calentando el material  
a un mayor grado que el necesario para causar la adhe-  
sión de una parte del empaquetado a otra, pero a un gra-  
do menor del que causaría el arrugamiento o la desinte-  
485 gración del material.

5.- Un método según reivindicaciones 1 a 4, en el  
cual el citado cambio se efectua simultáneamente con  
una presión y el rizado del material.

490 6.- Método según reivindicaciones 1 a 5, en el  
cual dicho cambio se efectúa simultáneamente con una re-  
ducción del área superficial del material.

495 7.- Método según reivindicaciones 1 a 6, en el cual  
dicho cambio se efectúa simultáneamente con la formación  
de un precinto por la aplicación local del calor a par-  
tes yuxtapuestas del empaquetado.

8.- Se reivindica, por ultimo, como objeto sobre el  
que ha de recaer la PATENTE DE INVENCION que se solicita  
por VEINTE AÑOS en España,

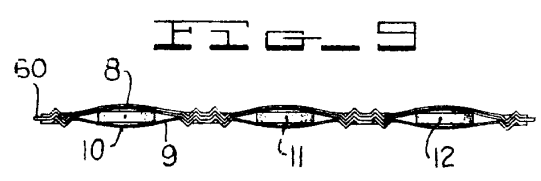
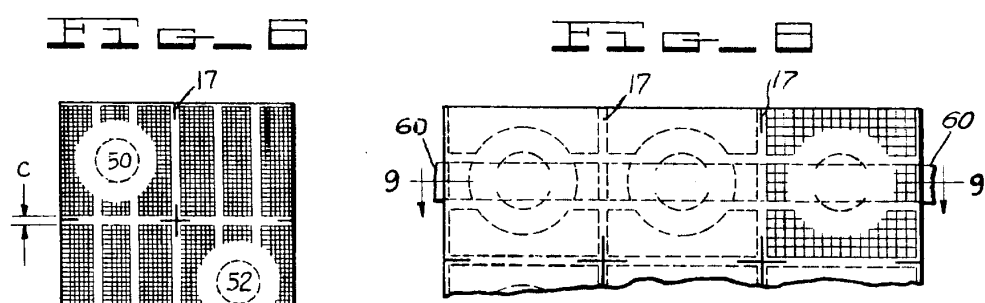
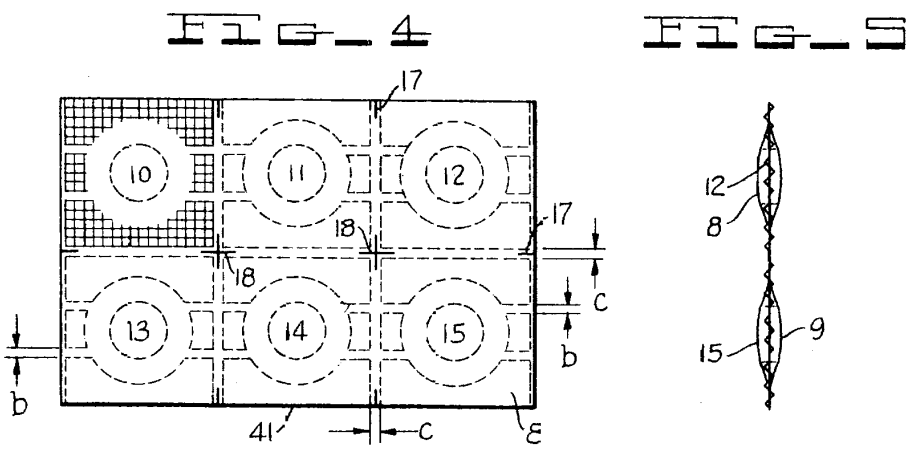
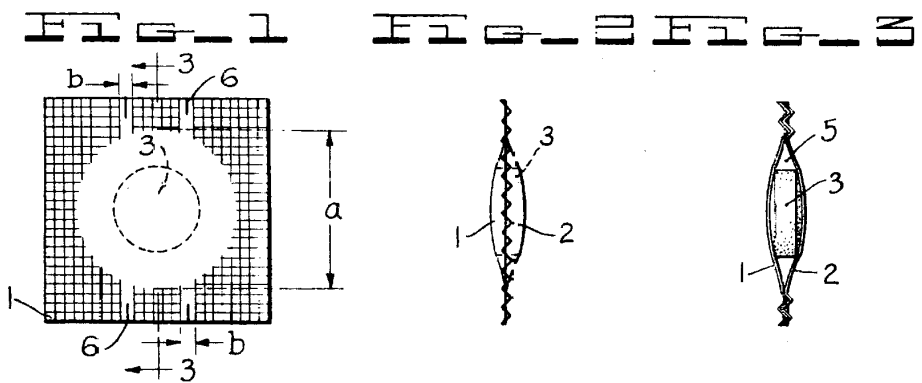
**•MÉTODO PARA REALIZAR UN NUEVO EMPAQUETADO•.**

500 Todo conforme queda expresado en la presente memo-  
ria, que consta de diecisiete hojas escritas a máquina  
por una sola cara, y planos que se acompañan.

Madrid, 12 de diciembre de 1935.

ALFONSO UNGRÍA

P. P. *Miguel Ugría*



ESCALA VARIABLE

MADRID, 10 de Octubre DE 1925

ALFONSO UNGRÍA

P. P. *Alfonso Ungria*

140528



Fig. 10

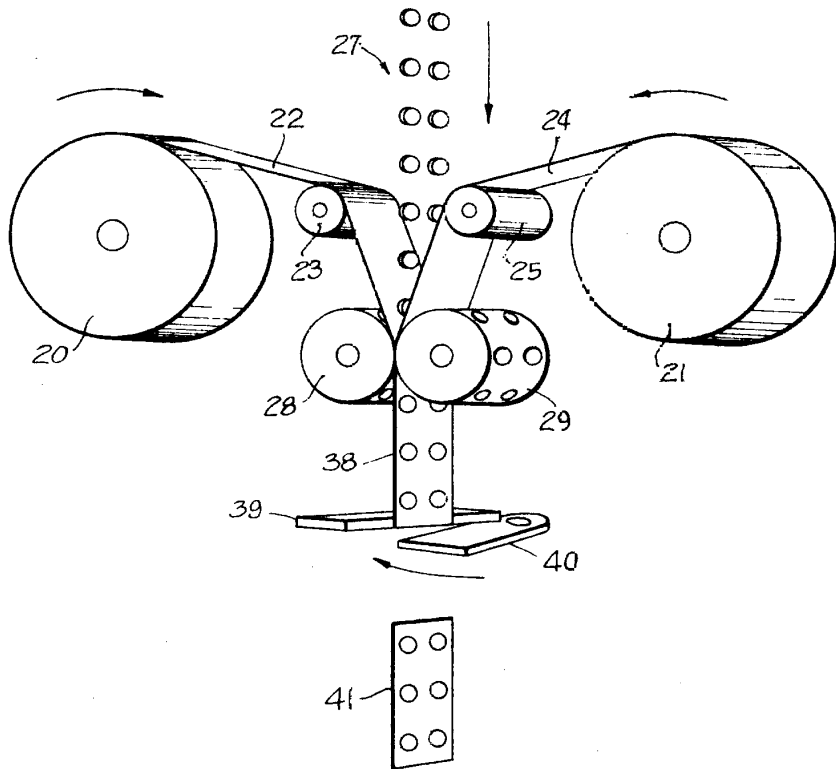


Fig. 11

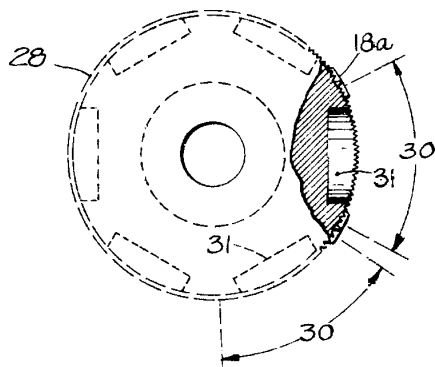
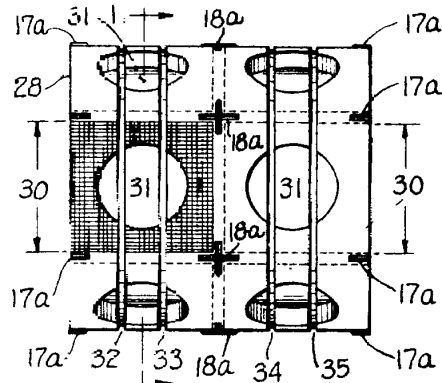


Fig. 12



ESCALA VARIABLE

MADRID, 19 de Dic. de 1925

ALFONSO UNGER

P. P. *Alfonso Unger*