

MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña
a la solicitud de
una PATENTE DE INVENCION por MEJORES en España,
a favor de
la firma CONFERENCE PAPER FACTORY LTD, residentes
en Londres (Inglaterra), Piccadilly, 25
p o r
"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE
ARTICULOS PARA BOTELLAS Y OTROS OBJETOS FURGILES" me-
joro en España y propio de la firma solicitante.

Recogiéndose a la prioridad de la solicitud In-
glesa nº 17045 depositada el día de Junio de 1938.

Inventor: Don ARTHUR SHERB, de nacionalidad In-
glesa.



El presente invento se refiere a embalajes para botellas y otros cuerpos frágiles y tiene por fin la producción de embalajes que comprenden un sistema de acolchonado o de envases aislantes para los citados artículos.

5

Con arreglo a este invento el embalaje de una botella o cuerpo similar comprende un envase o estuche de materia plegable, por ejemplo de papel o una hoja de dicho material de dimensiones tales que permitan convertirla en un envase, a una o ambas caras del cual se pega el material de acolchonamiento.

10

Para poner en práctica el invento el material de acolchonamiento se compone de preferencia de gránulos de corcho, con los cuales se forma una capa, de un espesor prácticamente uniforme sobre la cara de un papel fuerte cubierta de materia adhesiva. Se puede confeccionar un estuche que una vez terminado, se coloca sobre la botella o pieza similar, o bien se rodea la botella de una hoja de dimensiones adecuadas y cubierta de corcho, sujetando los bordes sobresalientes del embalaje mediante tiritas engomadas, o bien untando de materia adhesiva la parte sobresaliente del embalaje. Se puede usar al efecto goma sin vulcanizar o latex de goma, disuelto mediante un agente adecuado, aplicando la solución a las superficies correspondientes. Dichos agentes adhesivos tienen la ventaja de que las tiras cubiertas de corcho se pueden almacenar amontonadas, sin que las superficies de adhesión queden pegadas entre si.

15

20

25

30

Para fabricar el material acabado se provee de materia adhesiva el papel fuerte, procedente de un ro-



llo, y a continuación se le cubre de corcho. Después las hojas así preparadas se hacen pasar por una cámara secadora, se enrollan y se cortan en trozos de la longitud necesaria. Antes de proceder a esta última operación, las hojas se pueden convertir en tubos, haciéndolas pasar por un molde en forma idéntica como en la fabricación de bolsas de papel, en la cual las hojas se pliegan, dándoles forma tubular, apretándolas contra unos bordes sobresalientes que forman una doble junta a lo largo del material. Al salir del molde los tubos pasan por debajo de un dispositivo cortador, cuchilla o guillotina, que los corta en trozos del largo deseado.

Las partículas de corcho se pueden aplicar a ambas caras del papel o colocarse entre dos hojas del mismo. Con arreglo a otra realización se coloca encima del corcho una capa de papel de seda, cuyos bordes se pegan a los del papel cubierto de corcho.

Para mejor comprensión del invento y con el fin de facilitar su puesta en práctica se acompaña un dibujo en el cual la

Figura 1^a, es una vista diagramática de un proceso de fabricación;

Figura 2^a, es una vista en perspectiva, interrumpida de un estuche terminado;

Figura 3^a, es una vista en perspectiva, interrumpida, de una realización en la cual una capa de papel de seda se ha colocado sobre el corcho:

Figura 4^a, es vista en perspectiva detallada, que muestra una modificación en la cual los bordes del papel cubierto de corcho están untados de goma o de otro



agentes de adhesión para la unión de las partes sobresalientes;

65

Figura 5^a, es la vista del extremo de un tubo terminado hecho de la hoja de la figura 4^a;

Figura 6 y 7^a son vistas en perspectiva, mostrando detalles de algunas modificaciones.

70

En el aparato mostrado en la figura 1^a un rollo de papel 1 asegura la alimentación de dicho material pasando por un rodillo 2 (o por un par de rodillos) una placa-guia 3 que se halla casi en contacto con la placa esparcedora 4, dispuesta a través de la base abierta que forma la salida de un depósito 5 de materia adhesiva. El tejido de papel o materia análoga 1^a, una vez cubierto por una cara de agente de adhesión, pasa por un rodillo-guia 6 a una placa agitadora 7, la cual recibe un movimiento vibratorio limitado por ejemplo por su contacto sucesivo con los rodillos 8 de un brazo rotativo 9 que gira sobre un eje 10; dichos rodillos comunican con la base de la placa 7 cuyos soportes le permiten un movimiento muy rápido de va y ven en sentido vertical y dentro de un espacio muy limitado.

75

80

85

Para extender el corcho u otra materia granulada sobre la superficie correspondientes de tejido u hoja de papel se utiliza una tolva 11, dispuesta por encima del extremo receptor de la placa 7 y provista de un dispositivo regulador de descarga, tal como por ejemplo un rotor alado 12 dentro de un cilindro 13, dispuesto en la base de la tolva; el lado superior abierto de dicho cilindro comunica con el interior de la tolva, mientras que su lado inferior, abierto

90



tambien, deja salir el material doblado.

95 El tejido ya cubierto de corcho lb pasa a con-
tinuación por un rodillo guía 14 y después por una
cámara secadera 15 y una vez seco o casi seco, se com-
prime ligeramente entre uno o varios pares de rodillos
16. Después pasa por un rodillo 18 que dá a la hoja
100 el pliegue longitudinal central y finalmente la placa
molde 19 la convierte en tubo. Los bordes sobresalientes
de la hoja se pueden sujetar con una tirita estre-
cha de papel o materia smiliar 20 engomada por un la-
do desde el depósito 21. Dicha tirita de sujeción 20
105 se puede aplicar mediante la presión del rodillo 22
que la empuja hacia abajo contra la placa-molde 19.
Al salir de dicho molde en forma de tubo la pieza se
puede cortar en trozos de longitud deseada mediante
un mecanismo cortador adecuado 23 representado diagra-
110 maticamente en el dibujo.

En lugar o además de trocitos de corcho se pue-
de utilizar otro material granular o de fibra suelta
para formar una capa compacta y elástica; el grueso y
la calidad del fondo de papel puede variar según la ma-
115 yor o menor fuerza que se desea dar al artículo acaba-
do. Así en algunos casos la hoja de fondo puede ser
más bien blanda y en otros de material bastante rígido.

En vez de confeccionar tubos se pueden produ-
cir hojas planas que después se enrollan o doblan pa-
120 ra su almacenaje, o bien se pueden producir piezas cor-
tas para su conversión ulterior en estuches o envases.

La figura 3^a muestra un ejemplo de material
dispuesto para su utilización en forma de estuche. En
este caso el lado desnudo de la hoja lleva a lo largo



125 de uno de sus bordes una tira estrecha de papel ade-
cuadamente engomada, sobresaliendo por el borde, de
suerte que pueda unir los bordes longitudinales de la
parte ferrada de la hoja. Para proteger la botella se
130 y se la envuelve enrollando sobre ella la hoja, se
moja el borde engomado 24 y se le pega al borde con-
trario.

En lugar de formar el saliente 24 por medio
de una tira separada, se puede dejar en el borde de
135 la misma hoja un margen 25 (vease la figura 4^a), li-
bre de forro de corcho y debidamente engomado. La
otra cara de la hoja o sea la no revestida tendrá
igualmente un margen engomado, lo que permite unir
ambos bordes salientes. En vez de aplicar los troci-
140 tos de corcho a una sola hoja de papel o material
análogo estos se pueden colocar entre dos hojas, se-
gún se muestra en la figura 6^a en la cual una hoja de
papel 27 lleva el forro de corcho o materia análoga 28,
encima del cual se pega otra hoja 29. Una de las dos
145 hojas 27 y 29 puede ser más ancha que la otra dejando
un margen para adherirla a la otra para formar estu-
che.

Con arreglo a otra variante ambas caras de
una hoja de papel están engomadas para recibir forros
150 de corcho, según se muestra en la figura 7^a, en la cual
aparece una hoja de papel 30 colocada entre dos ca-
pas de corcho 31 y 32.

Si fuera preciso el material se puede hacer
pasar por juegos de rodillos u otros dispositivos
155 adecuados para producir nervios, estrías u otros per-



ffiles para darle mayor rigidez; los rodillos empleados se deben calentar de preferencia.

NOTA.

160 En resumen la PATENTE DE INVENCION que se solicita por VEINTE AÑOS en España recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

1^a- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de envases para botellas y otros artículos frágiles, comprendiendo un estuche de materia plegable, tal como papel, tejido o materia similar, o una tira de la misma para su conversión ulterior en estuche, una cara o ambas caras de cuyo material lleva una capa de materia granulada de acolchamiento.

170 2^a.- Perfeccionamientos según la reivindicación anterior, caracterizado por el uso de una hoja de papel fuerte u otra materia flexible, una cara de la cual lleva pegada una capa de corcho en gránulos, habéndose previsto un margen saliente a lo largo de un borde ^{de} la hoja, cuyo margen va cubierto por un lado de materia adhesiva para poder dar forma de tubo a la

175 hoja.

3^a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de envases comprendiendo una hoja de embalaje según la reivindicación 2^a, cuyo margen está cubierto de un medio adhesivo por el mismo lado que la hoja de papel o materia similar, hallándose provisto el lado opuesto de la hoja de una tirita marginal de sustancia adhesiva, a lo largo del borde más apartado del margen antes citado, con el fin de proveer sus superficies opuestas y sobresalientes al convertirse en material el estuche.

185 4^a.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2^a caracterizados por el hecho de que el margen



antes citado está formado por una tira independiente de material engomado que se aplica a lo largo de un borde longitudinal de la pieza.

5ª.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de envases, comprendiendo una hoja de embalaje según las reivindicaciones 2, 3, o 4, caracterizados por el hecho de que una capa de papel de seda se coloca sobre los gránulos de corcho, pegándose dicha capa a la hoja de papel u otra materia que lleva los gránulos.

6ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2ª, caracterizados por el hecho de que se pega sobre el revestimiento de corcho una segunda hoja de papel u otra materia flexible adecuada, de suerte que el corcho queda cogido entre dos hojas.

7ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2ª, caracterizados por el hecho de que se aplica a la hojabase de papel u otra materia similar, una segunda capa de corcho, de modo que la hoja queda cogida entre dos capas de corcho.

8ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la PATENTE DE INVENCION que nos ocupa, por "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE ENVASES PARA BOTELLAS Y OTROS ARTICULOS FRAGILES".

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de 8 páginas escritas a máquina por una sola cara, y dibujos que se acompañan.

Madrid, 21 de Noviembre de 1940.

ALFONSO UNGRIA



Fig. 1.

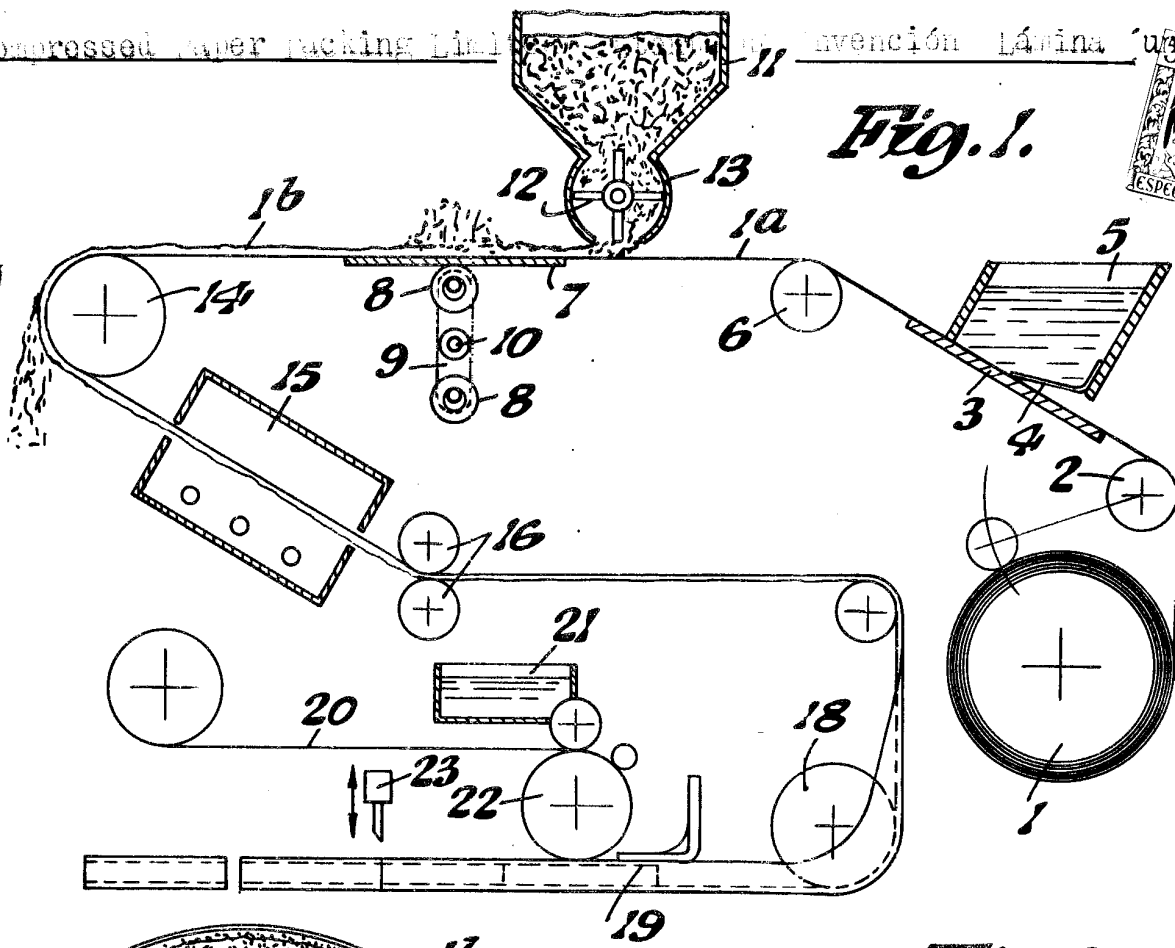


Fig. 3.

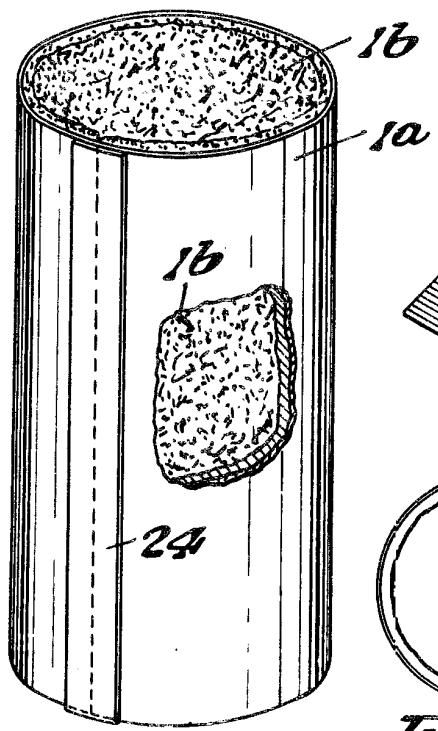
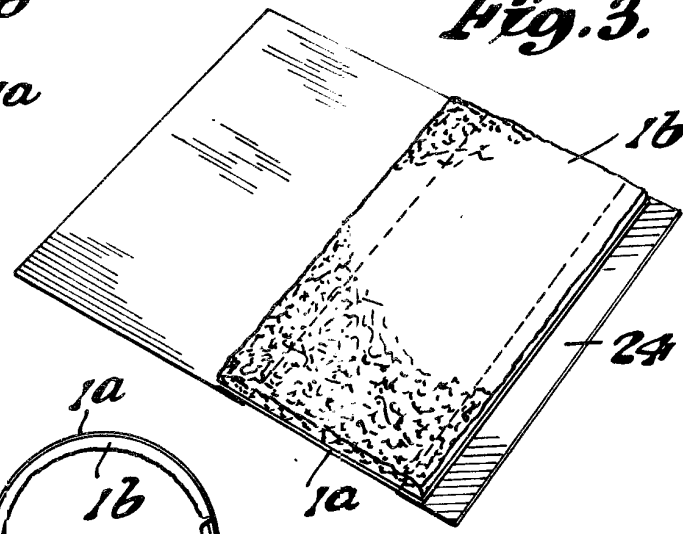


Fig. 2.

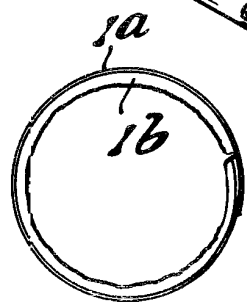


Fig. 5.

Fig. 6.

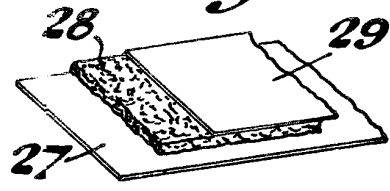


Fig. 7.

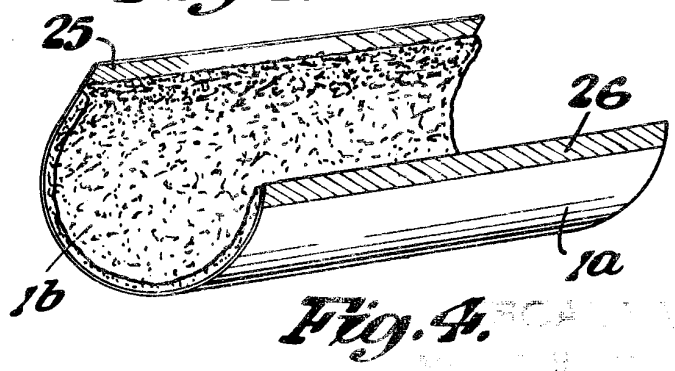
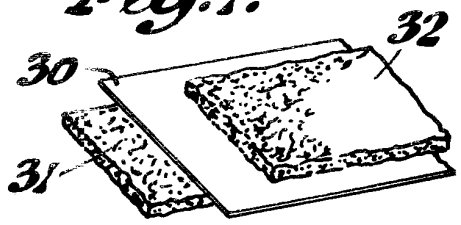


Fig. 4.