

154781

154781

PATENTE DE INVENCIÓN

a favor de

DON VICENTE IBÁÑEZ BERNABEU



15 781

PATENTE DE INVENCIÓN  
por VEINTE años  
en ESPAÑA

solicitada a favor de D. VICENTE IBÁÑEZ BERNABEU, de nacionali-  
dad española, residente en AGRES (Alicante),

p o r

== == == " UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE ENVASES  
DE CHAPA DE MADERA ". == == == == == == == == == == == == == == == ==



MEMORIA DESCRIPTIVA.

La Patente de Invención a que se refiere la presente Memo-  
ria, está destinada a garantizar la propiedad y explotación exclu-  
siva del objeto de la misma, en todo el territorio Español y sus  
Posesiones, consistente en "Un nuevo procedimiento de fabricación  
de envases de chapa de madera".

5

Inducido por las grandes dificultades que en la fabricación  
de toda clase de envases existen en la actualidad, dada la caren-  
cia o escasez de sus materias primas esenciales, tales como plan-  
cha de hierro, latón, vidrio, yute y otros, el recurrente, des-



10    pues de un detenido estudio, ha ideado el nuevo procedimiento de  
fabricación de envases que presenta a su registro, el que por  
sus condiciones de economía, solidez y facilidad de su obtención,  
aventaaja dentro de sus posibilidades a sus similares.

15    El proceso de fabricación seguido para la obtención de estos  
envases, partiendo desde la preparación de la materia prima,  
como sigue:

20    Siendo la materia a emplear la chapa de madera, se procede-  
rá previamente a la obtención de ésta por los procedimientos co-  
rrientes, es decir, que colocado el tronco en el torno, se le  
rebajará con las cuchillas adecuadas hasta obtener un cilindro  
perfecto, a partir del cual, se obtendrá la banda o tira de cha-  
pa, uniforme, de amplitud igual al tronco y de longitud en re-  
lación al diámetro de aquél y espesor de la chapa.

25    De esta forma, ya conocida, se ha obtenido la tira de cha-  
pa, que en nuestros envases constituye la materia prima, además  
de un número variable de trozos o recortes, que también son uti-  
lizados en la fabricación de estos envases, empleando todos los  
desperdicios, cuya cantidad será variable según la deformación  
del tronco base.

30    Obtenida la tira o faja de chapa, se procederá a cortarla  
en trozos en dirección de la malla, a un ancho conveniente, se-  
gún el tipo de envase que se tenga que construir. Todos estos  
trozos obtenidos, se pegarán por sus extremos, uno con otro, en  
la dirección de la malla, efectuando su unión por medio de un  
35    fuerte pegamento, como por ejemplo la caseína. Obtenida la nue-  
va cinta de chapa por la unión de los trozos indicados, se hume-  
deceraá, al objeto de facilitar su arrollamiento en el sentido  
longitudinal, para hacer con ella una bobina.

40    Hasta aquí, todos los trabajos llevados a cabo no han tenido  
otra finalidad que la de preparar la fabricación del envase en  
sí.



La bobina anteriormente indicada, se colocará suspendida por los extremos de su eje central, en un caballete, al objeto de facilitar su desenrollamiento a medida que se requiera. En otro caballete a distancia y separación conveniente del anterior, se situará un tambor o molde que podrá girar a su vez por el eje que lo sustenta, a cuyo molde se arrollará una primera vuelta de la bobina de chapa, hasta que el borde inicial coincida con la continuidad de la cinta, para poder ser adherida por un pegamento de resistencia, tal como el anteriormente indicado caseína.

Llegada esta fase de fabricación del cuerpo del envase, se seguirá el arrollamiento de la cinta de chapa en el molde, interponiendo los trozos o desperdicios anteriormente indicados, en sentido transversal, los que por haber estado introducidos en un baño de pegamento de silicatos, al quedar aprisionados estos trozos por la chapa continua, produce una íntima unión entre todas las capas que lo constituyen, dada la adherencia entre todos los elementos y pegamentos, continuándose de esta forma, hasta obtener un espesor y número de capas, adecuado a la resistencia del envase a construir.

Por todo lo expuesto, se deduce, que lo hasta aquí expresado, no tiene otro objeto, que el haber formado el cuerpo del envase, de tal manera, que supone la misma construcción que la de un tablero contrachapado, pero con la característica especial de no haber discontinuidad en su formación; teniéndose las mismas ventajas que en aquellos, con una máxima resistencia en todos los sentidos o direcciones, dada la trabazón obtenida en sus mallas, haciendo imposible deformaciones, etc.

Los fondos para estos envases, serán fabricados, haciendo con los desperdicios de chapa talmente un tablero contrachapado, los que serán cortados a timbre, en dimensión exacta a la interior del cilindro o cuerpo del envase, sujetándose en estos entre dos anillos circulares situados en el interior del cilindro



75

y cerca de su borde. En la parte exterior del cilindro o cuerpo, llevaría por último unos anillos de madera, tablero contrachapado o hierro, al objeto de que al transportarse el envase sirva al propio tiempo de punto de apoyo, de refuerzo y de protección del cuerpo.

80

Cuando el envase tenga que estar destinado a contener cuerpos sólidos, su terminación podrá ser en la forma descrita hasta aquí, sin mas variantes que las de que por sí requiera el contenido, pero si son destinados a contener líquidos, en este caso bastará con recubrir el interior del envase de una capa de cualquier materia impermeable, teniéndose con ello dispuesto para su utilización.

85

90

Siguiendo las normas y procesos generales descritos en la fabricación del envase, objeto de la presente Patente, podrá, como lógicamente se desprende, ser variables la disposición y forma de los distintos elementos que lo integran, pudiéndose adoptar en la forma que más convenientemente se requiera, las asas o puntos de sujeción y orificios y dispositivos de salida de líquidos o sólidos, reservándose el recurrente, el derecho a modificar aquellas partes que lo estime más conveniente, según aconseje la práctica y la aplicación o destino que tengan que tener los envases, siempre y cuando no se desvirtuen las características esenciales del mismo, especificadas en las siguientes Notas reivindicativas.

95

-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-o-

N O T A.

100

Los puntos nuevos y de propia invención, que se presentan para que sean objeto de reivindicación, en la presente Patente de Invención, que por VEINTE años se solicita en España, son:  
1º.- "Un nuevo procedimiento de fabricación de envases de chapa de madera", caracterizado, porque como materia prima se adopta-



rá en su fabricación la chapa de madera obtenida de la forma corriente en estas industrias.

105 2ª.- Caracterizado, porque con la chapa que constituye la materia prima, indicada en la reivindicación 1ª, se obtendrán unas tiras en la dirección de la malla, de un ancho conveniente a la altura del envase que se tenga que construir, uniendo estas tiras, unas con otras, por sus extremos, con un pegamento, principalmente caseína, obteniéndose con ello una faja o cinta de chapa, de longitud conveniente, humedeciéndose al objeto de poder arrollarla en forma de bobina para su utilización.

110 3ª.- Caracterizado, porque con la bobina de las reivindicaciones 1ª. y 2ª. se arrollará a un cilindro o molde que constituye el cuerpo del envase, de forma tal, que una vez dada una primera envolvente de chapa, y sujetado su extremo por pegamento, con la continuidad de la cinta, se seguirá arrollando al cilindro o molde, interponiendo en sus distintas vueltas trozos de chapa con la malla cruzada en relación a la de la cinta envolvente, y estando impregnados estos trozos de un pegamento, principalmente a base de silicatos, se tendrá, que al ser oprimidos por la cinta o faja de chapa, quedan todas estas partes íntimamente unidas, formando un cuerpo contrachapado, con la característica esencial de no tener junta alguna, siendo el grosor de la pared de este cilindro o cuerpo según las capas envolventes, en consonancia con la resistencia que tuvieran que tener.

120 4ª.- Caracterizado, porque obtenido el cuerpo del envase en la forma expresada en las reivindicaciones 1ª. 2ª. y 3ª, se procederá a la adaptación de los fondos adecuados según el contenido que tuviera que tener el envase, formados también de tablero contrachapado y sujetos en el interior del cilindro o cuerpo entre dos anillos, a los cuales se fijaría por clavazón, cosido o pegamento, siendo por último colocados en el exterior y cerca de sus bordes unos anillos de madera o cualquier otro material

130



135

para facilitar su transporte por rodamiento y servir a su vez de refuerzo y protector del envase.

140

5ª.- Caracterizado, porque el envase de las reivindicaciones anteriores, caso de que fuera destinado a contener líquidos, no tendría mas variación que la de estar su interior recubierto de una capa de cualquier materia impermeable, pudiendo a su vez, tener las asas o puntos de sujeción que requiera la forma del envase o su aplicación, como también los orificios o dispositivos adecuados para la salida de los líquidos o sólidos que contenga, y

145

6ª.- " UN NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE ENVASES DE CHAPA DE MADERA ".- de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria.

Esta Memoria consta de CIENTO CUARENTA Y CINCO líneas, mecanografiadas en SEIS hojas, por una sola cara y a doble espacio.

Valencia del Cid, 11 de Octubre de 1941.

Por autorización del interesado.