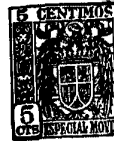


nc/

158.306

158306



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

Don Federico FONT CASANOVAS, - domiciliado en BARCELONA

por:

" Procedimiento para la fabricación de cajas de cartón "

-----:OOO:-----

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

Esta invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de cajas de cartón, especialmente de las cajas destinadas a productos de perfumería, bombones u otras aplicaciones en que convenga que la caja sea atractiva y su finalidad es dar al conjunto de la caja, o por lo menos a la tapa de la misma, un aspecto liso y brillante que en muchos casos puede imitar al metal.

Este procedimiento se caracteriza por aplicar a la tapa o a la parte de la caja que se desee y durante su fabri-



158306

5 cación, una hoja de celofana, celuloide u otra película de celulosa, la cual durante el proceso de fabricación de la caja queda intimamente adherida a la superficie exterior de la tapa o de la parte de la caja de que se trate y moldeada con ella.

10 Este recubrimiento exterior de celulosa comunica a la caja de cartón un aspecto liso y brillante, mucho mas uniforme y mas duro que el barniz que se dá algunas veces a estas cajas y como ésta película de celulosa queda moldeada durante el proceso de fabricación de la caja, queda intima- mente unida a la superficie de la tapa o de la parte de caja de que se trate, dándole un aspecto especial y característi- co que no es el aspecto de una caja barnizada, ni tampoco el aspecto de una caja que se haya envuelto exteriormente con 15 celofana u otra película de celulosa. Si el papel de forro de la caja sobre el que se aplica esta película de celulosa, ha sido impreso con purpurina, la caja una vez terminada tie- ne practicamente el aspecto de una caja de metal pulido.

20 Con este procedimiento se logra por lo tanto fa- bricar cajas de cartón que tienen unas cualidades nuevas, di- ferentes de las cualidades usuales de las cajas de cartón y que resultan extraordinariamente apropiadas para el envasado de productos de perfumería u otros productos en los que la presentación tenga importancia.

25 En el plano adjunto se representa esquemáticamente como ejemplo, la manera de fabricar una tapa de una caja de cartón según el procedimiento objeto de esta patente, pero se comprenderá que este procedimiento puede aplicarse de la misma manera a cualquier otra parte de la caja además de la 30 tapa. Las diferentes figuras 1 á 5 del plano representan las

158305



diferentes fases de este procedimiento aplicado a la fabricación de la tapa de una cajita circular apropiada para polvos o coloretos y para mayor claridad se han exagerado en estas figuras los gruesos de las diferentes hojas de cartón o de papel que intervienen en la fabricación de esta tapa de
5 caja.

Para fabricar una tapa según este procedimiento, se empieza por reunir del modo usual y tal como se indica en la figura 1, un disco -1- de cartón o cartulina cuya cara inferior lleva ya adherido un papel de ferro -2-, con un arco exterior -3- que ha de formar el borde de la tapa.
10

Una vez efectuada esta operación previa, se aplica sobre la cara superior del disco -1- un disco de papel -4- (figura 2) impreso o litografiado convenientemente y recubierto por un disco -5- de celuloide, celofana u otra película de celulosa, el cual únicamente se adhiere al disco -4- por su borde. Este disco compuesto -4-5- se aplica sobre la cara superior del disco -1- de la tapa, encolándolo convenientemente, como se representa en la figura 3.
15

Hecha esta operación, se lleva la tapa a una prensa en la cual por medio de matriz y punzón se moldea esta tapa dando a la cara superior, formada por el disco -1- con el papel -4- y la celofana -5-, una forma convexa y doblando al mismo tiempo sobre el arco -3- el borde -6- del disco -4-5- de papel y película de celulosa, tal como se representa en la figura 4. Por efecto de la presión, este disco -4-5- queda fuertemente adherido al borde lateral de la tapa y consolida este borde.
20
25

Hecho esto, ya solo falta, como se indica en la figura 5, forrar el borde de la tapa, aplicándole por la par-
30



158306

te exterior una tira de papel -7- que recubre el borde -6- doblado del disco -4-5- y luego aplicando por la parte interior de este aro un forro apropiado -8-.

Fabricada de esta manera la tapa, el disco -5-
5 de película de celulosa queda fuertemente adherido sin formar ninguna arruga sobre el disco de papel interior -4-, de tal manera que no aparece visible la existencia de la película de celulosa sinó que parece que la cara superior de la tapa está formada de una materia diferente del cartón y de
10 un aspecto liso y brillante como una superficie de metal pulido, resultando por lo tanto una caja de fabricación sumamente económica y que tiene el aspecto de una caja de material de mejor calidad.

-----: N O T A :-----

15 Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Procedimiento para la fabricación de cajas de cartón, caracterizado por aplicar a la superficie de la tapa o de otra parte de la caja, una hoja de celuloide u otra película de celulosa, que, durante la fabricación de la caja,
20 se adhiere intimamente al material de ésta.

2) Procedimiento para la fabricación de cajas de cartón según la reivindicación anterior, caracterizado por formar la tapa de la caja por la unión de un disco con un aro exterior del modo usual, aplicar luego sobre esta tapa un disco de papel con las inscripciones o dibujos convenientes, recubierto de una hoja de celofana o película de celulosa, moldear el conjunto para dar a la tapa una forma convexa y aplicar al mismo tiempo exactamente el papel y la película de celulosa sobre la superficie de la tapa, quedando los bordes del
25 disco de papel y película de celulosa unidos al aro que forma
30



158306

el borde de la tapa y por último forrar del modo usual el aro que constituye el borde de la tapa.

3) Procedimiento para la fabricación de cajas de cartón.

Esta memoria consta de cinco páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 27 de Julio de 1942.

P. A.

Fig. 1. 158306 27 JUN

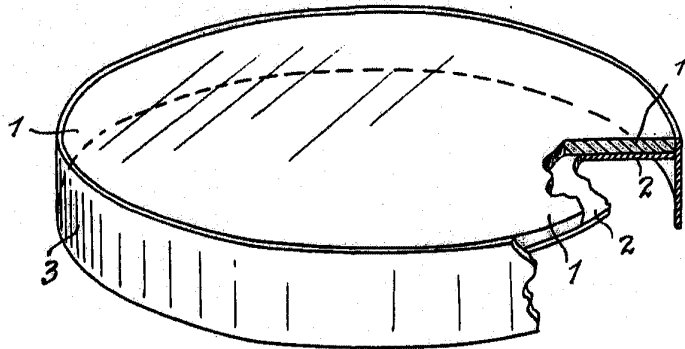


Fig. 2.

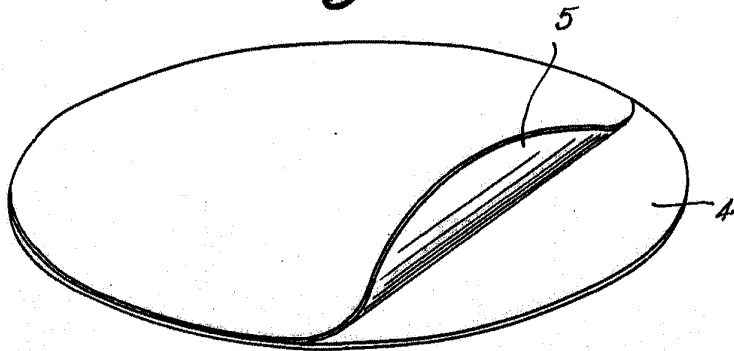
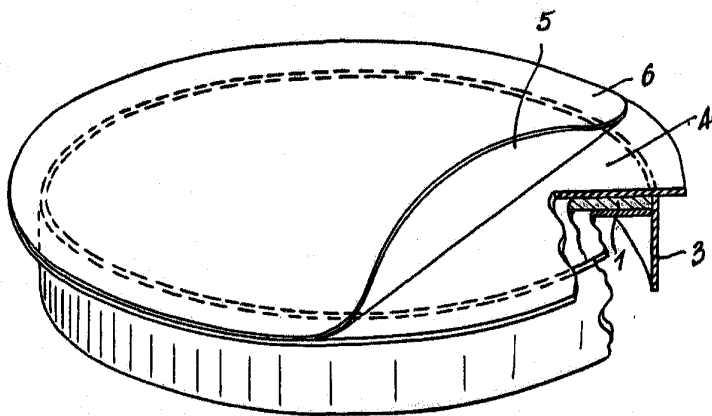


Fig. 3.



P. A.
F. Font Casovas

158306

27 J



Fig. 4.

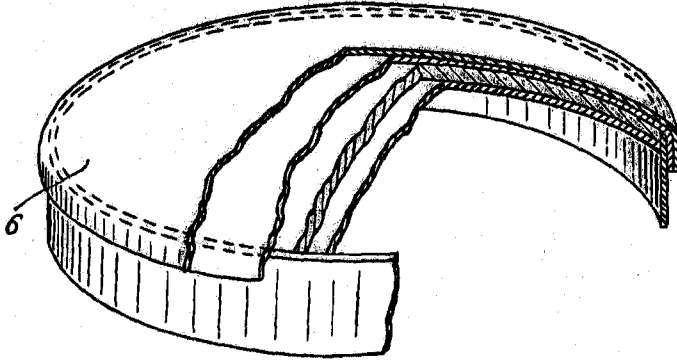
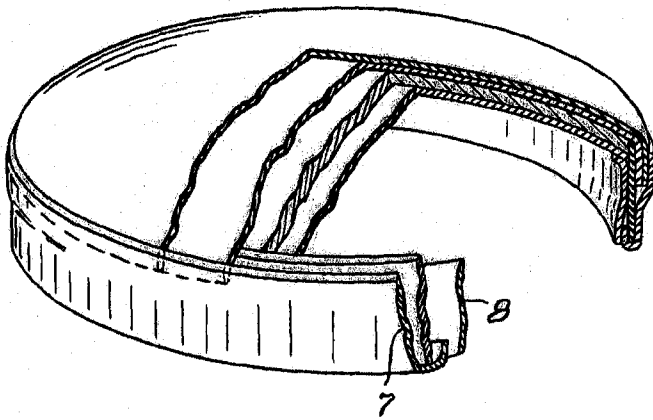
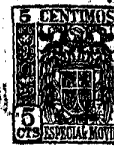


Fig. 5.



P. A.
[Handwritten signature]



la tapa o de la parte de la caja de que se trate y moldeada con ella.

Este recubrimiento exterior de celulosa comunica a la caja de cartón un aspecto liso y brillante, mucho mas uniforme y mas duro que el barniz que se dá algunas veces a estas cajas y como ésta película de celulosa queda moldeada durante el proceso de fabricación de la caja, queda intimamente unida a la superficie de la tapa o de la parte de caja de que se trate, dándole un aspecto especial y característico que no es el aspecto de una caja barnizada, ni tampoco el aspecto de una caja que se haya envuelto exteriormente con celofana u otra película de celulosa. Si el papel de forro de la caja sobre el que se aplica esta película de celulosa, ha sido impreso con purpurina, la caja una vez terminada tiene practicamente el aspecto de una caja de metal pulido.

Con estos perfeccionamientos se logra por lo tanto fabricar cajas de cartón que tienen unas cualidades nuevas diferentes de las cualidades usuales de las cajas de cartón y que resultan extraordinariamente apropiadas para el envasado de productos de perfumeria u otros productos en los que la presentación tenga importancia.

En el plano adjunto se representa esquemáticamente la manera de fabricar una tapa de una caja de cartón con los perfeccionamientos objeto de esta patente, pero como se comprende los perfeccionamientos pueden aplicarse de la misma manera a cualquier otra parte de la caja además de la tapa. Las diferentes figuras 1 á 5 del plano representan las diferentes fases de fabricación de la tapa de una cajita circular apropiada para polvos o colorete y para mayor claridad se han exagerado en estas figuras los gruesos de las diferentes hojas de cartón o de papel que intervienen en la fabricación de esta tapa de caja.

Para fabricar una tapa con los perfeccionamientos objeto de esta patente, se empieza por reunir del modo usual



y tal como se indica en la figura 1, un disco -1- de cartón o cartulina cuya cara inferior lleva ya adherido un papel de forro -2-, con un aro exterior -3- que ha de formar el borde de la tapa.

5 Una vez efectuada esta operación previa, se aplica sobre la cara superior del disco -1- un disco de papel -4- (figura 2) impreso o litografiado convenientemente y recubierto por un disco -5- de celuloide, celofana u otra película de celulosa, el cual unicamente se adhiere al disco -4- por su
10 borde: Este disco compuesto -4-5- se aplica sobre la cara superior del disco -1- de la tapa. encolándolo convenientemente, como se representa en la figura 3.

 Hecha esta operación, se lleva la tapa a una prensa en la cual por medio de matriz y punzón se moldea esta
15 tapa dando a la cara superior, formada por el disco -1- con el papel -4- y la celofana -5-, una forma convexa y doblando al mismo tiempo sobre el aro -3- el borde -6- del disco -4-5- de papel y película de celulosa, tal como se representa en la
20 figura 4. Por efecto de la presión, este disco -4-5- queda fuertemente adherido al borde lateral de la tapa y consolida este borde.

 Hecho esto, ya solo falta, como se indica en la figura 5, forrar el borde de la tapa, aplicándole por la parte exterior una tira de papel -7- que recubre el borde -6-
25 doblado del disco -4-5- y luego aplicando por la parte interior de este aro un forro apropiado -8-.

 Fabricada de esta manera la tapa, el disco -5- de película de celulosa queda fuertemente adherido sin formar ninguna arruga sobre el disco de papel interior -4-, de tal
30 manera que no aparece visible la existencia de la película de celulosa sino que parece que la cara superior de la tapa está formada de una materia diferente del cartón, y de un aspecto liso y brillante como una superficie de metal pulido, resultando por lo tanto una caja de fabricación sumamente económica
35 y que tiene el aspecto de una caja de material de mejor calidad.

27 JUL



N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

5 1) Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón caracterizados por aplicar a la superficie de la tapa o de otra parte de la caja, una hoja de celuloide u otra película de celulosa, que, durante la fabricación de la caja, se adhiere íntimamente al material de esta.

10 2) Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón según la reivindicación anterior, caracterizados por formar la tapa de la caja por la unión de un disco con un aro exterior del modo usual, aplicar luego sobre esta tapa un disco de papel con las inscripciones o dibujos convenientes, recubierto de una hoja de celofana o película de celulosa, moldear el conjunto para dar a la tapa una forma convexa y aplicar
15 al mismo tiempo exactamente el papel y la película de celulosa sobre la superficie de la tapa, quedando los bordes del disco de papel y película de celulosa unidos al aro que forma el borde de la tapa y por último forrar del modo usual el aro que constituye el borde de la tapa.

20 3) Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón.

Esta memoria consta de cuatro páginas, escritas por una sola cara.

Barcelona 27 de Julio 1942.

P. A.

AM/

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

Don Federico FONT CASANOVAS, - domiciliado en BARCELONA,
por:

"Perfeccionamientos en la fabricacion de cajas de cartón".

M e m o r i a D e s c r i p t i v a.

Esta invención se refiere a la fabricacion de ca-
jas de cartón, especialmente de las cajas destinadas a produc-
tos de perfumeria, bombones u otras aplicaciones en que con-
venga que la caja sea atractiva y su finalidad es dar al con-
5 junto de la caja, o por lo menos a la tapa de la misma, un aspec-
to liso y brillante que en muchos casos puede imitar al metal.

Consisten en esencia estos perfeccionamientos en
aplicar a la tapa o a la parte de la caja que se desea y duran-
te su fabricacion, una hoja de celofana, celuloide u otra pelí-
10 cula de celulosa, la cual durante el proceso de fabricacion de
la caja queda intimamente adherida a la superficie exterior de