



2. -

ni tampoco calentandolo, para lograr un cierre seguro contra el aire circundante. Para esto se deberia mas bien realizar un doble pegado, plegando los bordes del cierre hacia uno de los lados, lo que a consecuencia de la doble operacion siempre necesaria y del consumo mayor de pegamento, resultaria tan costoso que tal procedimiento se rechazara -
5 ria como poco economico.

Se ha procurado remediar estos pegando sobre los cierres del deposito una hoja metalica o realizarlos mediante delgadas tiras de chapa metalica aplicadas por encima, las cuales mediante plegado a pre-
10 sion proporcionasen un cierre suficientemente hermetico. Pero estos cierres presentan notables inconvenientes. Prescindiendo de que resul-
tan relativamente caros, su sujecion es muy complicada y en ellos existe el peligro de que las tiras de chapa corten en la indicada compresion el papel o el carton y por ello se produzcan agujeros y grietas de suerte que fallen por completo las medidas tomadas para lograr el cie-
15 rre perseguido.

Tambien se ha dado a conocer un metodo de cerrar un tubo de papel hecho de varias capas por uno de los extremos gracias a conformar uno de los bordes en un cuerpo de fondo complicadamente plegado y a
20 perforar las esquinas entonces originadas y a sujetar con pegamentos en las partes de la pared exterior. Sin embargo aqui se trata del cierre de un fondo de deposito que requiere maquinas de trabajo complicado.

Ahora bien, se ha descubierto que en los depositos de papel o carton puede obtenerse un cierre sencillo y barato y a pesar de ello
25 perfectamente hermetico al aire y al agua, cuando se perfora una de las partes del borde del papel que forma el cierre del deposito y la otra parte se provee por la cara interior de una capa adhesiva termoplastica adecuada, y luego despues de llenado el deposito, se obtiene
30 el cierre por plegado de su borde y prensando en caliente los puntos del pegamento. Gracias a la perforacion se logra que en una operacion se obtenga un doble pegado sin un mayor consumo apreciable de pegamento. En efecto al prensar conjuntamente el lado perforado del

158657

3. -



borde con el lado opuesto provisto de pegamento, los dos bordes se pe -
gan entre si por los puntos no perforados, mientras que en los puntos
perforados atraviesa el pegamento por los orificios, de suerte que al
plegar y comprimir el borde la parte de la cara exterior que se coloca
5 sobre el borde pegado se pone en contacto por los puntos perforados
con el pegamento y tambien se pega con el borde del deposito.

El invento por tanto debe verse en la posibilidad de cerrar o
sellar en caliente los depositos tratados, la cual con auxilio de la
aplicacion combinada de diversos medios permite obtener un doble cie -
10 rre hermetico al aire y al agua de modo economicamente tolerable.

Como medio sellable se ha comprobado ser muy bueno especialmen -
te la gutapercha. Puede aplicarse bien como disolucion en bencina,
sulfuro de carbono, etc., bien como cinta secada que se mete en el pun -
to del deposito arriba designado. En lugar de la gutapercha o caucho
15 pueden tambien emplearse otros pegamentos termoplasticos adecuados,
como acetato de vinilo polimerizado y otros similares. El pegado con
pegamentos termoplasticos puede realizarse del modo conocido, por ejem -
plo bajo la presion de una prensa con plancha calentada, entre rodi -
llos calentados de una maquina satinadora o de un modo analogo. El
20 procedimiento resulta muy sencillo tambien en los llamados laqueados
facon, aplicando el pegamento ya al recortar las partes del deposito,
o sea al recortar el formato.

El proceso se explica mas claramente por el adjunto dibujo que
presenta un corte por las capas pegadas entre si en escala aumentada.

25 Por -a- se designa un borde de recipiente, provisto por la ca -
ra interior de la capa -b- de pegamento. El lado opuesto del borde
forma en el extremo la capa -c-, que se provee de orificios -g- for -
mados por perforacion. Por los puntos -f- no perforados se une esta
capa por el pegamento -b- con la capa -a-. Por plegado de la parte
30 del borde otra tira del mismo llega con la cara exterior, que por el
plegado se convierte en la interior, a la capa -c- y forma por su
parte la capa -d-. Pero esta ultima toca a la capa -c- solo por el
centro de los puntos no perforados. Por el contrario en los puntos



perforados -g- la capa -d- se provee tambien de pegamento y por este se une con la capa -a-. Pero como al prensar en caliente sale siempre algo de pegamento sobre el borde de las perforaciones, o sea penetra en los puntos -e- entre las capas -c- y -d-, por ello se efectua al mismo tiempo un pegado reforzado de las capas -c- y -d- entre si. Siempre debe tenerse aqui en cuenta que la escala del dibujo esta fuertemente agrandada, pues en realidad la capa de pegamento vista en seccion forma solo una linea unica y en general tambien las capas exteriores -a- y -d- se clavan al prensar por los puntos perforados un poco en el orificio.

N O T A

La presente patente de invencion, consta de las siguientes reivindicaciones:

1. - Procedimiento para la obtencion de cierres hermeticos al aire y al agua para recipientes de papel y carton con auxilio de medios sellables y perforando una parte de los puntos de pegado, caracterizado porque una de las partes del borde que forma el cierre del recipiente, se perfora, y la otra parte se provee por la cara interior del pegamento y porque despues de llenar el recipiente se obtiene el cierre por plegado de sus bordes y por prensado en caliente de los puntos de pegado.

2. - "Procedimiento para la obtencion de cierres hermeticos al aire y al agua para depositos de papel y carton" segun se describe y reivindica en esta memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

Consta esta descripcion de cuatro hojas foliadas y escritas a maquina por una sola de sus caras.

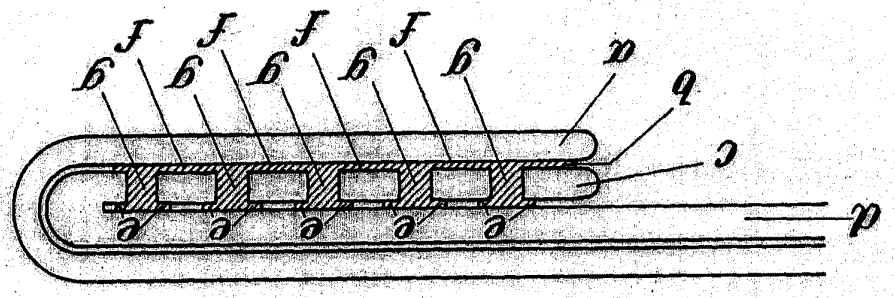
Madrid, a 19 de septiembre 1942. -

GUILLERMO ROEB

P.P.

Handwritten signature

ESCALA VARIABLE
S. P. GONZALEZ ROSES



158657