



159899

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR LOS ENVASES TUBULARES PROPIOS PARA CONTENER SUBSTANCIAS LIQUIDAS Y PASTOSAS ESPECIALMENTE", a favor de D. Luis Farré Montañá, de nacionalidad española, domiciliado en Terrasa.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

El recurrente ha ideado y puesto en ejecución práctica un procedimiento para la fabricación de los envases tubulares propios para contener las substancias líquidas y pastosas especialmente que por ser nuevo y de su propia invención, solicita que se le garantice en su propiedad y explotación exclusiva mediante la concesión de la Patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.

El procedimiento ideado, descrito sucintamente y en sus rasgos esenciales, y referido para mayor claridad a los dibujos que a título de ejemplo acompañan a esta memoria es como sigue.

Se parte de una pieza de celofano tubular que se corta en fracciones -3- de la longitud deseada o precisa. Mediante la humectación pertinente, se adaptan los bordes de uno de los extremos de cada fracción a sendas piezas anulares, las cuales pueden servir directamente de boca de salida como

- la -1- en la figura III, dotándolas para ello de una promi-
nencia tubular -2-; o pueden servir como representan las
figuras I y II de pieza de empalme -4- roscada o no, y por
20. el interior o el exterior de otra pieza -5- que es la que
lleva el elemento tubular roscado -2-, propio del tapón de
cierre. En el primer caso, se consolida la unión y adapta-
ción entre la celofana tubular -3- y la pieza -1- prevuyen-
do en esta una ranura tubular -6- sobre la que se rebate
25. el borde -7- de la celofana, la cual se cubre con una junta
plástica cualquiera -8-, por ejemplo de goma, cemento, cor-
cho, mastic o lacre. En el segundo caso, el borde -7- de la
celofana tubular -3- queda interpuesta entre las dos piezas
-4- y -5- de empalme.
30. La base inferior de cada tubo se cierra, una vez lle-
nndo ya con el contenido pastoso, aplastando sus bordes
-10- y rebatiéndolos o arrollándolos sobre si mismos, y
consolidando este cierre, mediante una presilla metálica
acanalada -9- que está provista de una serie de puntos em-
35. butidos -11-, que al cerrarla a presión sobre aquellos bor-
des ya doblados, determinan un cierre perfecto.

Esta misma solución de cierre dada para la base infe-
rior, cabe repetirla en la superior o principal conforme
se indica en la figura IV y que puede servir para utilizar
40. como tapón un alfiler -12- que se hace penetrar por el in-
tersicio -13- previsto entre una y otra presilla -14-.

Para mantener el arrollamiento del tubo y vaciado co-
rrecto del contenido del envase y eliminar el riesgo de que
peetrase aire en su interior debido a la elasticidad pro-
45. pia de la celofana, se suministrará junto con cada envase
una pinza cualquiera, por ejemplo, la -15- representada en
la figura IX, pudiendo incluso estar adherida en una extre-
midad de -9-.



50. La celofana tubular puede ser la de fabricación corriente, o la especial, rica en glicerina; pero también se la podrá recubrir anteriormente con una película de cera, de aceite de linaza o de otras substancias adecuadas para mejorar su impermeabilidad propia y lograr más rigidez si conviniera.



55. Las piezas de embocadura superiores, las de soporte del tapón y las de empalme, podrán ser metálicas, de madera, de corcho o de materias plásticas o de resinas sintéticas o naturales.

60. En general, a los efectos de la Patente de invención que se solicita, serán variables todos cuantos detalles no afecten, alteren, cambien o modifiquen la esencia del procedimiento ideado.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta patente de invención:

65. 1.- Un procedimiento para la fabricación de los envases tubulares propios para contener substancias líquidas y pastosas especialmente, caracterizado por el hecho de constituirlos mediante piezas de celofana tubular, cortadas a la longitud conveniente, cuyas bases superiores se cubren con una o varias piezas anulares que soportarán al apéndice tubular
70. propio para la salida de la pasta contenida; adaptando para ello los bordes superiores del tubo de celofana a aquellas piezas por tratamiento con agua, y consolidando su unión por pegamentos, por anillos plásticos o rígidos, o por su oclusión entre las diversas piezas anulares superiores. Y cerrando
75. la base inferior del propio tubo de celofana, una vez ya lleno de pasta, por el aplastamiento de sus bordes, que se rebaten o arrollan sobre si mismos y se amordazan con una presilla acanalada, del ancho necesario, y que se cierra a presión.

80. 2.- El propio procedimiento de la reivindicación anterior,



- caracterizado por el hecho, de que el cierre de la base superior del tubo de celofana se efectue adaptando su borde al borde exterior de base de la pieza moldeada que lleva el tubo o pitón que dará la salida del contenido pastoso, rebatiendo-
85. se hacia el interior de un canal o reborde a este fin previsto, y se rellene luego este mismo canal con mastico, lacre, cemento, goma o que se presione sobre él un anillo rígido.
- 3.- El propio procedimiento de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que el cierre de la propia base superior del tubo de celofana se efectue adaptando un borde al borde de una pieza anular de empalme, rebatiéndolo sobre su parte interior, roscada o no en la que penetra y se enchufa la pieza moldeada que lleva la tubulura o pitón de salida del contenido.
90. 4.- El propio procedimiento de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por el hecho, de que el citado cierre de la base superior del tubo de celofana, se consiga de un modo semejante al definido en la reivindicación 3, pero sobre una pieza de empalme sobre la que se adapta, enchufa o rosca por su exterior la pieza moldeada que lleva el pitón de salida.
95. 5.- El propio procedimiento de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por el hecho, de que se resuelva el cierre de la base superior del tubo de celofana, mediante el aplastamiento y doblado o rebatido de sus bordes, consolidándolo con una o más presillas acanaladas, con o sin relieves que los aprisionen; y entre las cuales se preve una rendija o intersicio libre, por el que pueda penetrar un alfiler que sirva de tapón. Podrá obstruirse simultaneamente con -9- las
100. dos extremidades del tubo celofana. Con rebatir energicamente las extremidades del tubo celofana y con pegamento y gofrado o embutido a presión de troquel, podrá prescindirse
- 105.
- 110.

de -9- si se deseara.

115. 6.- El propio procedimiento de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado por el hecho de que se elimina el riesgo de la entrada de aire en el interior del tubo fabricado y de que se regule la salida de la pasta, disponiendo junto con cada envase, una pinza de presión cuyas mordazas abracen la anchura total del tubo aplastado.



120. 7.- El propio procedimiento de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizado por el hecho de que se aumenta la impermeabilidad, resistencia o rigidez, protegiendo sus paredes interiores con baños o películas de cera, parafina, aceite de linaza o substancias semejantes.

125. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad de la patente definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

130. 8.- "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR LOS ENVASES TUBULARES PROPIOS PARA CONTENER SUBSTANCIAS LIQUIDAS Y PASTOSAS ESPECIAMENTE".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo unido a la misma.

Barcelona siete de Diciembre de mil novecientos cuarenta y dos.

P. A. de D. Luis Farré Montaña

L. Durán
P. P.
[Handwritten signature]



FIG. I

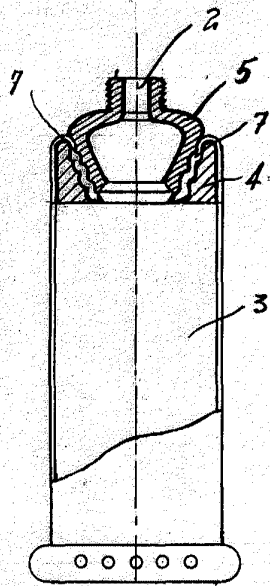


FIG. II

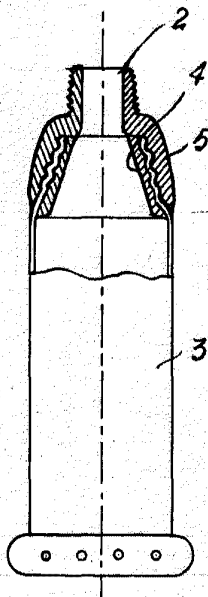


FIG. III

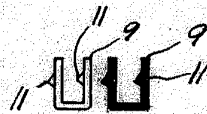
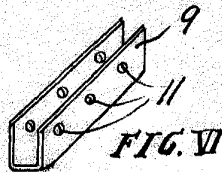
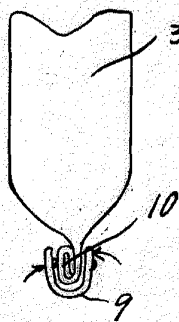
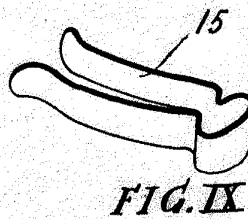
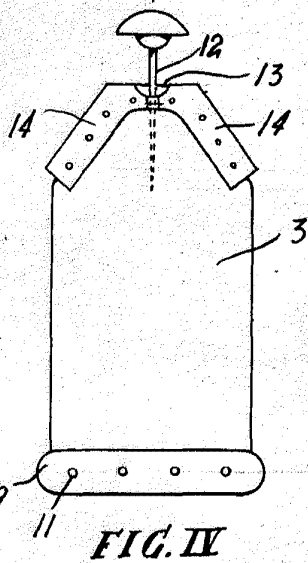
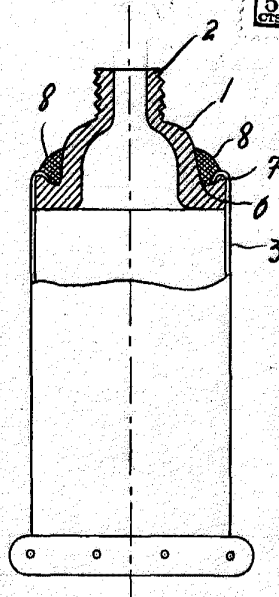


FIG. VIII, VII

FIG. V Barcelona Fabricante 1942 P.A.

L. Dufán

p. p.

Escala variable