

163560



1943

163560

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años,

a favor de **D. ROGELIO LOPEZ BOBO**

con domicilio en **VIGO (Pontevedra) Pl. del C. Carreró 14**  
de nacionalidad **Española**

por "PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE UN ENVASE DE  
PAPEL".

de la que es inventor. **El solicitante.--**



- 25 - 1943

163560

La patente que se solicita se refiere a un procedimiento de fabricación de un envase de papel, apto para contener pastas que contengan grasas, o líquidos de cualquier clase.

5 El envase resultado de este procedimiento resulta suficientemente fuerte, es impermeable y no necesita órganos ni instrumentos especiales para su apertura y como en su construcción solo se emplea el papel y un pegamento, y como elementos metálicos, hoja de lata, planchas, etc. tan  
10 difíciles de adquirir en las actuales circunstancias de la industria conservera, un pequeño recorte para el cierre resultando de una utilidad manifiesta, aparte de sus demás condiciones de economía y facilidad de fabricación.

Puede fabricarse con cualquier clase de papel y para-  
15 rafinarse o impermeabilizarse después, por cualquier procedimiento.

El proceso de fabricación, para el que se solicita esta patente es el siguiente; y esta representado esquemáticamente en la adjunta hoja de plano.

20 Sobre un mandril cilíndrico o ligeramente cónico, que solo sirve de molde se coloca en una de sus bases un disco de papel (de las condiciones ya dichas) 3, y en la superficie lateral se envuelve una hoja de papel 1, con una o varias vueltas, quedando sus bordes pegados para formar  
25 un cilindro, o tronco de cono cuya longitud rebasa por la base en que está colocado el disco, para plegar y plegar ese sobrante 2 por la cara exterior del disco que se colocó en la base en su periferia 2. También puede prepararse la superficie lateral justa a la longitud del tubo y el disco  
30 tener un excedente de dimensión que se repliegue y pe-



1943

163560

gue por la cara exterior del tubo. Sobre esta pegadura y también pegado se coloca un segundo disco 4, de mayor diámetro, cuyos bordes 5, se repliegan y pegan sobre la parte 5' del cilindro o tronco de cono 1, próxima a su doblez

5. 2. Y finalmente se coloca una segunda envuelta 6, también con una ó mas de una vueltas y que también puede formar una sola pieza con el primero 1, saliendo al exterior de la pegadura 5-5' por una ranura practicada en la envuelta 1-2, y con sus bordes perfectamente pegados sobre toda la longitud de las generatrices del tubo 1. En esta forma queda constituido un cartucho cilíndrico o ligeramente cónico con una de sus bases herméticamente cerrada y ya impermeable si se ha construido con papel que tenga esa cualidad, y si el papel es corriente, se procede, después de 15 sacarlo del mandril o molde en que se ha formado a su parafinado o impermeabilizado por cualquier otro procedimiento, quedando ya dispuesto para ser esterilizado por los medios usuales (si se requiere) y relleno de la pasta que haya de contener. El cierre del envase se hace sencillamente 20 juntando por presión su borde en una sola línea recta con un doblez, pegado o no, que se redobla y prensa y se refuerza el doblez con una chapa metálica doblada, obtenida de los recortes que no tienen aplicación, todo ello convenientemente por los medios ya conocidos.

25 La apertura para extraer el contenido es sencillamente practicar en el fondo circular plano una abertura con un instrumento cualquiera inciso punzante por la que por presión de la mano sobre el envase sale al exterior la pasta envasada. Este instrumento puede ser una púa de chapa 30 triangular o rectangular, que se suministre con el envase.



943

163560

N O T A

Se reivindican como propios y nuevos para que sean objeto de patente de invención en España, por veinte años los puntos siguientes:

- 5 1.- Procedimiento de construcción de un envase de papel, caracterizado, porque sobre un mandril o molde de forma apropiada que puede ser cilíndrico o ligeramente cónico, se coloca en una de sus bases un disco de papel y sobre la
- 10 superficie lateral, una hoja de papel que desborda la base en que se colocó el disco, enrollándose y pegándose los bordes de dicha hoja para que quede adosada a la superficie curva del molde con una o mas de una vueltas y pegando convenientemente sus bordes longitudinales para que quede fija formando un tubo cilíndrico o ligeramente cónico.
- 15 2.- Procedimiento de construcción de un envase de papel, según la reivindicación 1, caracterizado porque la parte del tubo que sobresale de la base, se repliega y pega sobre la cara exterior del disco de la base.
- 20 3.- Procedimiento de construcción de un envase de papel, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque se coloca sobre la base del primer disco un segundo disco de mayor diámetro, cuyo exceso de dimensión, se repliega, a su vez sobre la superficie curva del tubo por su cara exterior, pegándolo convenientemente.
- 25 4.- Procedimiento de construcción de un envase de papel, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque el primer disco de base puede ser del mismo tamaño que el segundo y colocarse también con su borde excedente replegado y pegado sobre la primera parte de la superficie lateral del tubo.
- 30



1943

163560

- 5.- Procedimiento de construcción de un envase de papel, según las reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizado porque se completa el envase enroscando sobre el tubo ya formado una segunda hoja de papel, que puede ser prolongación de la primera, que convenientemente pegada, cubre perfectamente la parte del segundo disco, o de los discos, que se ha replegado sobre el primer tubo.
- 6.- Procedimiento de construcción de un envase de papel, según las reivindicaciones 1, 2, 3 y 4 caracterizado por el cierre de la segunda base del envase que es un aplastado y prensado de sus bordes para formar una sola línea recta que puede ir ó no pegado y con refuerzo metálico o sin él.
- 7.- Procedimiento de construcción de un envase de papel, según las reivindicaciones 1, 2, 3, 4 y 5, caracterizado porque el papel de que se constuye puede ser papel parafinado o impermeable a las grasas, de cualquier clase, o parafinarse o impermeabilizarse por cualquier procedimiento después de terminado el envase y también que puede ser todo él de igual clase de papel, o ser de distinta clase de papel sus distintos elementos.
- 8.- Procedimiento de construcción de un envase de papel, según las reivindicaciones 1 a 7, caracterizado por poder simplificarse, suprimiendo la duplicidad de tubo y base y quedando así reducido a una sola envoltura en vez de ser doble.
- 9.- PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE UN ENVASE DE PAPEL.--  
Todo conforme se describe en la memoria que antecede, se muestra como ejemplo de ejecución en el plano unido a ella y se reivindica en su Nota.

163560



43

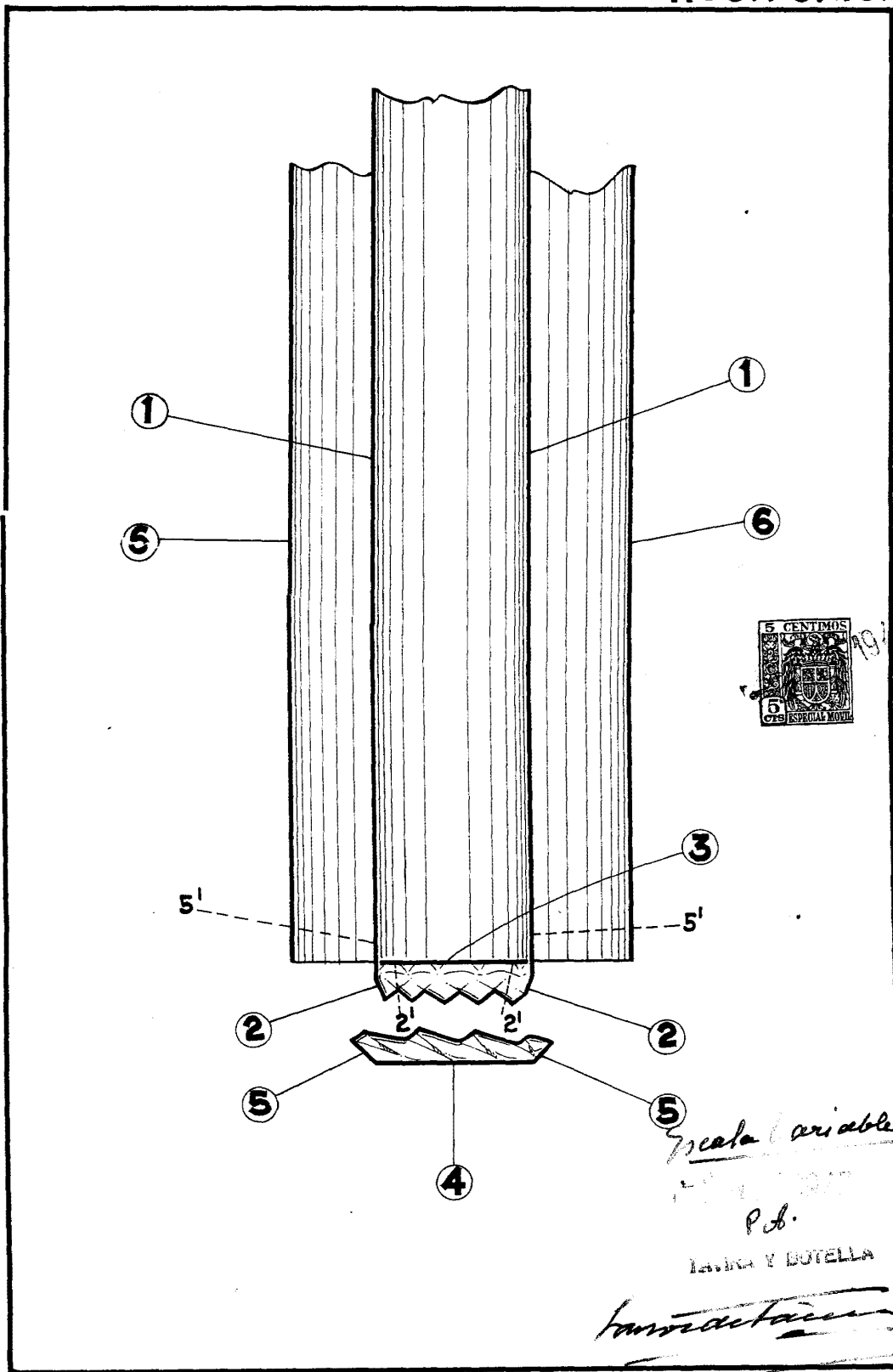
Esta memoria consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una solamcara y una hoja de plano.

Madrid, de Noviembre 2 de 1943

Rogelio López Bobo

P. A.

TAVIRA Y BOTELLA



*Escala variable.*

*P.A.*

LAVIA Y BOTELLA

*[Signature]*