

166149



166149 1914

MEMORIA DESCRIPTIVA

QUE ACOMPAÑA LA SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION CUYO REGISTRO SE SOLICITA A FAVOR DE D. ALFONSO GOMEZ RUEDA, RESIDENTE EN BARCELONA Y DOMICILIADO EN LA CALLE CONSEJO DE CIENTO, 28-30, POR: "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES".

5 - Para el envasado de substancias alimenticias en conserva como pescado, carnes, leche condensada y otros así como en aplicaciones similares, se usan o bien envases de cristal o envases de hoja de lata, plancha de aluminio o diversas aleaciones metálicas.

10 - Los envases metálicos han ido substituyendo en la mayoria de los casos a los de vidrios o cristales por evitarse con ellos el peligro de roturas y poderse cerrar de una manera mas estanca e impermeable a los agentes atmosféricos pues es sabido que las substancias a que nos hemos referido son muy alterables por la humedad y por oxidaciones lentas si estan en contacto aún con pequeñas cantidades de aire.

15 - Los envases de vidrios o cristales, los cerámicos y los de diversas pastas moldeables se obtienen por moldeo o por fusión y moldeo posterior y los metálicos se fabrican por embutido de la plancha en troqueles apropiados y por soldadura o unión mecánica de diversas partes embutidas.

20 - El recurrente ha ideado un nuevo procedimiento de fabricacion de envases destinados a los usos a que nos hemos referido cuya descripción -en lo que tiene de esencial- es objeto de esta Memoria y para el que solicita patente de invención.

25 - Consiste esencialmente dicho procedimiento en fabricar un tubo de papel, cartón o cartulina por enrollado de dicho material y engomado de su extremo libre de modo que forme una pared lo suficientemente sólida para el fin a que se destina.

30 - Aparte y por embutido en troqueles apropiados se trabajan unos discos metálicos labrando en su parte central una concavidad de fondo plano o adornado por peque-



166149

- 2 -

35 - ños resaltes de sección plana circular y cuyos bordes no sean verticales sino ligeramente inclinados hacia afuera de abajo arriba y de modo que el diámetro medio de dicho borde sea igual al interior de los tubos antes dichos.

40 - Se introducen luego los citados discos en la parte terminal de los tubos de papel o cartón presionando lo suficiente para que el ajuste sea perfecto y luego se doblan las pestañas superiores del borde para que el todo quede bien sujeto al cuerpo de cartón.

Terminado el envase se le podrá dar un baño de una solución o pintura impermeabilizante o decorativa.

45 - Sin salirse de los límites de la invención el tubo o cuerpo del envase podrá estar dividido en dos partes y provista una de ellas de un reborde interno del mismo material de modo que pueda abrirse y cerrarse como una caja corriente y asimismo podrá uno o los dos
50 - discos terminales ir provistos de uno o varios orificios y de tapas ad-hoc similares a las usadas en los envases metálicos de igual forma.

Por este procedimiento se consigue un resultado industrial importantísimo ya que permite ahorrar grandes cantidades de plancha metálica o de hojalata que actualmente escasea en especial en nuestro País debiendo importarse.

En la aplicación de este procedimiento se usarán cualesquiera máquinas o aparatos conocidos y sus productos podrán afectar cualquier tamaño y forma accidental.

60 - N O T A

Se reivindica como característico de esta patente:

1º - Un procedimiento que consiste esencialmente en fabricar un tubo de papel, cartón o cartulina por enrollado de dicho material y engomado de su extremo libre de modo que forme una pared lo suficientemente sólida para el fin a que se destina.

Aparte y por embutido en troqueles apropiados se trabajan unos discos metálicos labrando en su parte central una concavidad de fondo plano o adornado por pequeños resaltes de sección plana circular y cuyos bordes no sean verticales sino ligeramente inclinados hacia afuera de abajo arriba y de modo que el diámetro medio de dicho borde sea igual al interior de los tubos antes dichos.

70 - Se introducen luego los citados discos en la parte terminal de los tubos de papel o cartón presionando lo sufi-

75 -



166

- 3 -

80 - ciento para que el ajuste sea perfecto y luego se doblan las pestañas superiores del borde para que el todo quede bien sujeto al cuerpo de cartón. Terminado el envase se le podrá dar un baño de una solución o pintura impermeabilizante o decorativa.

85 - 2º - El propio procedimiento por el que el tubo o cuerpo del envase podrá estar dividido en dos partes y provista una de ellas de un reborde interno del mismo material de modo que pueda abrirse y cerrarse como una caja corriente y asimismo podrá uno o los dos discos terminales ir provistos de una o varios orificios y de tapas ad-hoc similares a las usadas en los envases metálicos de igual forma.

90 - 3º - "Un procedimiento para la fabricación de envases".

Todo tal y como queda descrito.

Consta esta Memoria de tres hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 1 de mayo de 1944.-

P. A.

EL AGENTE OFICIAL DE LA P. I. y C.