

168410



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

168410

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DEL ENVASE Y OBTENCION DEL ENVASADO SIMULTANEOS, EN TODA CLASE DE PRODUCTOS", a favor de Don Luis Vilar Amigó, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

Hasta el presente el envasado de productos de dimensiones medias y pequeñas, se realiza por el acondicionamiento de los mismos en envoltorios, bolsas, sobres, envases de cartón, etc., todos los cuales imponen una manipulación que da lugar a que las manos del operario toquen constantemente a la materia a envasar, con la consiguiente pérdida de las propiedades de la misma, sean éstas la limpieza, la asepsia u otras.

5.

El procedimiento que es objeto de esta invención, evita los inconvenientes citados, toda vez que el envasado se efectúa sin que se manosee el producto y, por otra parte, una vez éste envasado, queda siempre visible al público, sin que por ningún concepto sea accesible al contacto de las manos.

10.

Consiste el procedimiento en disponer dos hojas transparentes de papel, de celulosa o similar, entre las que se dispone el artículo a envasar, quedando después encerrado entre dichas

15.

168410



hojas, por efecto de una presión mecánica, entre dos superficies prensoras, las cuales sin presionar sobre el producto lo hacen en todo su contorno, logrando con ello que cada hoja resulte adherida a la otra, formando un cierre hermético.

5. La realización de este envasado se puede hacer manual o mecánico, pero siempre su característica consiste en que la formación del envase está íntimamente relacionada con la operación del envasado, no pudiéndose realizar aquella sin que éste sea efectuado simultáneamente.

10. Las superficies prensoras pueden ser planas o cilíndricas; en ambos casos, se prevé que dicha superficie tenga un hueco o alojamiento, o varios huecos o alojamientos, para que la materia a envasar quede protegida por ellos, a fin de que no experimente presión en el envasado.

15. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria unas láminas de dibujos, en las cuales se ha representado un caso de ejecución que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

20. la figura 1ª, en I y II, representa en sección, el caso de aplicación de superficies planas prensoras para envasado en forma discontinua;

la figura 2ª manifiesta, esquemáticamente, una organización a base de superficies cilíndricas prensoras para el envasado continuo; y

25. la figura 3ª, en I, representa los rodillos prensores, en vista horizontal, y en II indica la sección de un rodillo prensor.

30. Consiste el invento en disponer dos hojas -1- y -2-, de papel transparente, de celulosa o similar, coloreado o nó, colocando la materia a envasar -3- sobre el papel u hoja -2-, encima

168410



de la que se pone el papel -1-, y seguidamente entre las mordazas A y B de una prensa manual o mecánica, se da presión. Estas mordazas presentan los vaciados a y b, adecuados para alojar la materia, o solamente un vaciado en una de ellas.

5. Las mordazas pueden tener su superficie lisa, pero preferiblemente se utilizan mordazas con la superficie estriada -4-4'-, a fin de que su efecto prensor dé lugar a una incrustación mecánica de una hoja en la otra, a causa del picado o moleteado resultante en ellas. Para el efecto de la adherencia citada, es de notar que no entra ningún pegamento ni materia extraña, sirviendo sólo para ello las propiedades peculiares del papel celulósico.

10. Cuando se trata de productos pequeños, como pastillas, comprimidos, caramelos, productos alimenticios, polvos, dosificaciones de materias, etc., de la industria alimenticia, farmacéutica o similares, puede hacerse la operación de formar el envase y envasar, de una manera continua en máquina adecuada, de gran sencillez.

Las figuras 2ª y 3ª manifiestan esta variante.

15. Las hojas o tiras de papel celulósico o similar, salen de las bobinas C y D, y convergen hacia los dos rodillos prensores alimentadores -4- y -5-, cuyos rodillos presentan los vaciados -6-6'-6"-... -7-7'-7"-... etc., para que entre ellos se alojen las materias a envasar y no experimenten presión. El envase, ya envasado, sale por la parte inferior en tira continua E.

20. En cualquiera de los casos citados, sobre las hojas del envasado resultante se imprimen instrucciones, datos, etc., y además se pueden dejar líneas indicadoras para el corte y separación de cada producto o grupo de productos envasados, para su venta o distribución.
- 25.
- 30.

168410



- La escrupulosidad e higiene de este procedimiento de envasado, la hermeticidad del envase resultante, su impermeabilidad, transparencia y presentación, le hacen sumamente apto para toda clase de efectos y productos delicados de todas las ramas de la industria y del comercio: así, pues, en la industria farmacéutica se utiliza, con éxito, para el envasado de comprimidos, de dosificaciones, tafetanes, compresas y otros: en la industria alimenticia para comprimidos, leche en polvo, pastas, galletas, etc.; en perfumería para colores de tocador, polvos dentífricos, etc.: en la industria textil para acondicionar medias o pequeñas madejas de seda o hilos de color o efectos análogos: y en general para todos aquellos productos relativamente pequeños y de fácil manipulación.

- El invento, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras variaciones, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser realizado utilizando máquinas manuales o mecánicas, en marcha intermitente o continua: por entrar todo dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

- Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

- 1ª.- Un procedimiento para la fabricación del envase y obtención del envasado simultáneos, en toda clase de productos, caracterizado esencialmente porque el envase y el envasado se

168410



efectúan por la marcha continua o discontinua de dos películas de papel transparente celulósico, incoloro o de color, entre las cuales se aloja la materia a envasar, pasando este conjunto por entre dos superficies prensoras, las cuales ejercen presión solamente en el contorno de la pieza envasada, dando lugar la mencionada presión, a la incrustación mecánica de una hoja en la otra, merced a un estriado o picado que ambas superficies, o una de ellas, tiene practicado.

5.
10. 2ª.- Un procedimiento según la anterior reivindicación, en el cual para que la presión dé lugar al espacio libre de la materia que se envasa, y ésta no sufra la presión, cada superficie o una sola de ellas, tiene alveolos o alojamientos apropiados para el caso.

15. 3ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores, en el cual las superficies prensoras, según los casos, son planas, cilíndricas o de otra organización, siempre a base de presentar alveolos o alojamientos y de que la superficie tenga estrías o medios similares, para lograr una incrustación mecánica de ambas hojas.

20. 4ª.- Un procedimiento según las precedentes reivindicaciones, en el cual para los efectos de lograr una perfecta adherencia de las hojas, las superficies prensoras son de dureza desigual una de la otra, para que la incrustación sea perfecta.

25. 5ª.- Un procedimiento para la fabricación del envase y obtención del envasado simultáneos, en toda clase de productos.

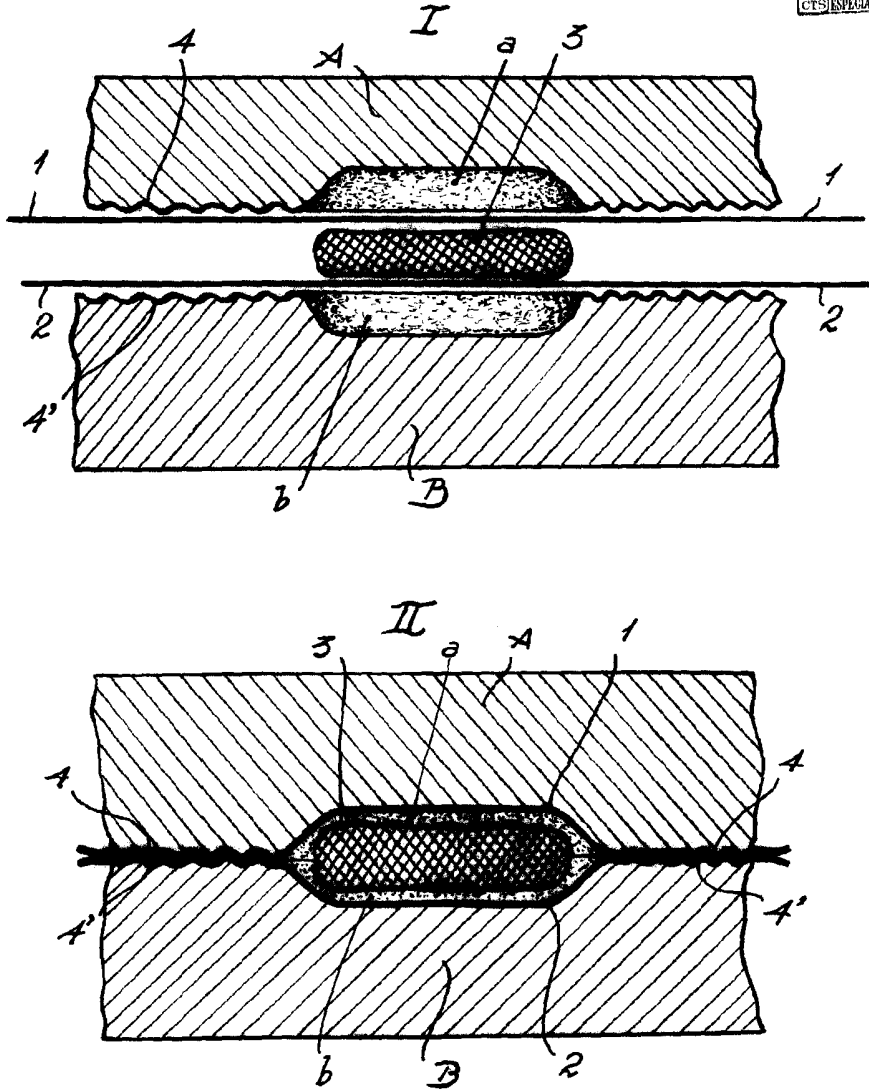
Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de dos láminas de dibujos.

Madrid, a 13 de diciembre de 1944.

LUIS VILAR AMIGÓ.

p.a.

Fig. 1



MADRID, 14 DICIEMBRE 1944.

Jaime Isern.

p.p. *Munoz*

2

DON LUIS VILAR AMIGÓ.

2 HOJAS. 168410 HOJA 2ª

168410

Fig. 2

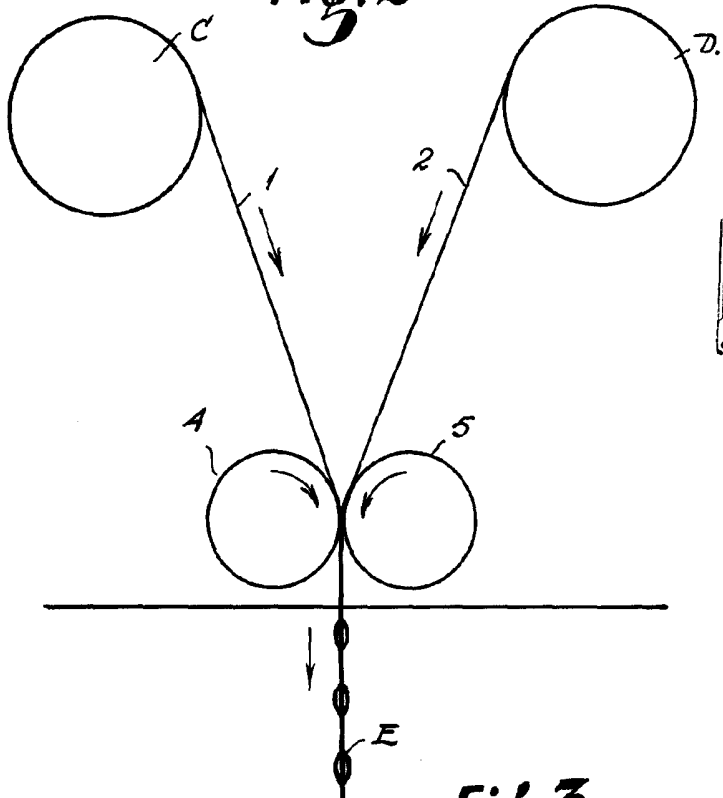
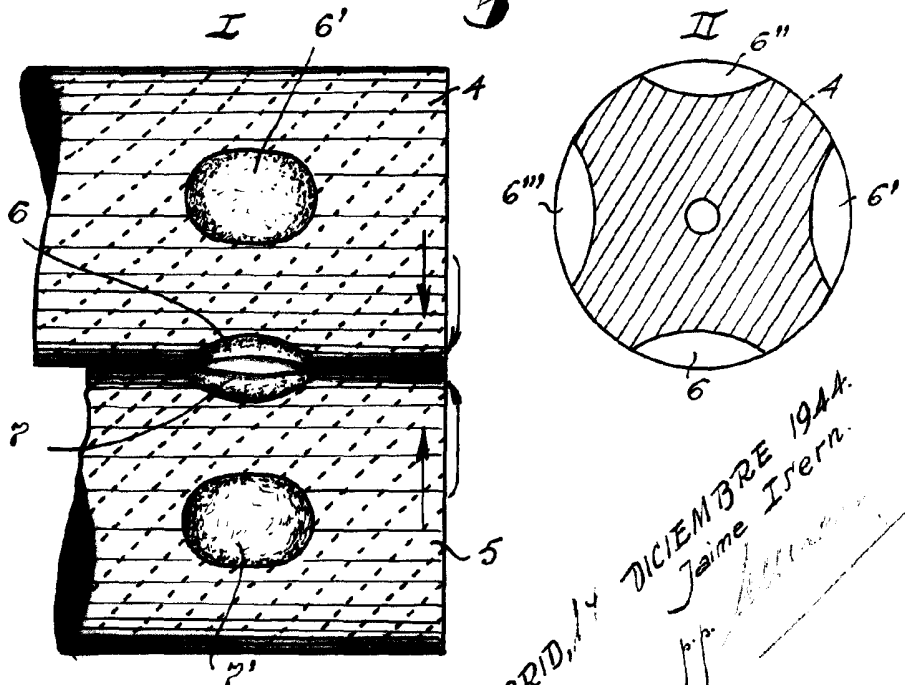


Fig. 3



MADRID, 14 DICIEMBRE 1944.
 Jaime Isern.
 P. p. *[Signature]*