

Clase 58

169386

169386

UNA PATENTE DE INVENCION

Sr. D. José Girona Anguera.-

169386

169386

D. José GIRONA Anguera, residente en Barcelona, calle de Rosellón nº 255, solicita una patente de invención por 20 años para España y sus Colonias por: "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJITAS DE CARTON LAMINADO E IMPREGNADO, DOTADAS DE DISPOSITIVO DE CIERRE Y APERTURA, APROPIADAS PARA CONTENER CREMAS, POMADAS, PASTILLAS, GRAJEAS Y SIMILARES" Clase 58, Grupo 6º del Nomenclator.-

5 Para expender cremas, pomadas, pastillas, grajeas y otros productos similares, en condiciones adecuadas que garanticen su conservación e inalterabilidad, es indispensable suministrarlos en cajitas, u otra clase de envase, que aislen el contenido de todo contacto o comunicación con la humedad del ambiente, eviten la evaporación, e impidan el reblandecimiento de los productos envasados, por efecto del calor.-

10 Hasta ahora los envases más apropiados para que reunieran las condiciones antes expuestas eran los fabricados mediante plancha metálica estampada o bien los de vidrio.- Debido a la actual caregía de materias primas estos dos tipos de envases o cajitas resultan excesivamente caros, presentando además el inconveniente de tener bastante peso, especialmente los fabricados de vidrio, que por su fragilidad requieren un embalaje adecuado para el transporte en grandes cantidades.-

15 Teniendo en cuenta los inconvenientes que acabamos de exponer y para solucionar satisfactoriamente el problema de falta de envases adecuados, el solicitante de la presente Patente de Invención ha ideado un nuevo procedimiento de fabricación de cajitas de carton, que por sus particularidades son adecuadas para el envasado



20

de productos cuya conservación e inalterabilidad se desea garantizar.-

25

El procedimiento se basa en obtener las cajitas, que normalmente estarán formadas de dos partes, que son el recipiente y la tapa, moldeando y prensando unos discos de cartón, de diámetro adecuado al tamaño de las cajitas a fabricar, los cuales se preparan superponiendo varias láminas de cartón, que se unen entre sí bajo presión y calor para formar un solo cuerpo, interponiendo adhesivos elásticos combinados con impregnaciones apropiadas para conservar inalterables los productos contenidos.-

30

En los dibujos adjuntos, que forman parte integrante de esta memoria, se representa, unicamente a titulo de ejemplo, una cajita de carton, de forma circular, fabricada siguiendo el procedimiento objeto del invento.-

La Fig. 1 representa una sección de las dos partes que componen la cajita.-

En la Fig. 2 se muestra una vista en planta de la propia caja.-

La Fig. 3 dá a conocer una vista frontal de la misma cajita, mostrando el aro metálico de cierre y el dispositivo de apertura.-

40

Refiriendonos concretamente a dichas figuras pasamos a detallar las particularidades del nuevo procedimiento de fabricación de cajitas de cartón, apropiadas para contener materias grasas o productos higroscópicos.-

45

En primer lugar se procede a fabricar discos de cartón, de diámetro adecuado al tipo de caja que se ha de producir, cuyo espesor, proporcional al tamaño de la caja, se forma superponiendo y pegando entre sí varias láminas de carton, previamente tratado o impregnado con productos adecuados para impermeabilizarlo.- La unión de las varias láminas de cartón para formar un grueso determinado, se consigue interponiendo un adhesivo elástico, que combine con las impregnaciones suministradas al carton, a fin de que, bajo la acción de la presión y el calor, las varias láminas, constituyan un solo cuerpo de propiedades higroscópicas que, después

50



55

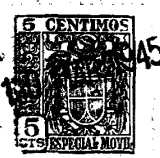
de recortar los discos para moldear la tapa -2- y el fondo -1- formen cajitas apropiadas para conservar inalterables los productos contenidos.-

60

Una vez obtenidos dichos discos, se les adhiere, por la que ha de constituir la cara externa del envase o de la tapa, una etiqueta de propaganda del producto envasado, la cual se pega empleando el mismo adhesivo especial, utilizado para la unión de las láminas de carton.-

65

Los discos de cartón así preparados son sometidos a la acción de una prensa en la cual, mediante moldes adecuados, se les dá la forma conveniente para convertirlos en fondos -1- y tapas -2- de las cajas que se desea producir.-



70

Al objeto de aumentar la resistencia propia del carton laminado y para lograr un perfecto ajuste de la tapa -2-, evitando deformaciones motivadas por el uso, el perfil de la tapa y de la caja -1-, propiamente dicha, afectará una forma similar a la mostrada en la sección representada en Fig. 1.-

75

La tapa -2- presentará, preferentemente en su parte central, una convexidad determinada por una depresión circular -4- que la refuerza notablemente, contribuyendo dicha configuración de la tapa a evitar deformaciones del aro que la limita, a fin de que este se ajuste perfectamente a la caja o envase.-

80

El fondo -3- de la caja -1- afecta una convexidad que aumenta notablemente la resistencia del cartón, condición esencial para que el envase resulte práctico y pueda ser llenado mecánicamente o a mano, usando instrumentos apropiados.-

85

Existen ciertos productos que, para irles consumiendo, requieren el empleo de útiles que rozan contra el borde de la caja y para evitar el desgaste y deformación del mismo será menester reforzarlo.- A tal fin el referido borde se reviste en toda su circunferencia, menos un pequeño trozo que se deja libre, mediante una fina tira metálica -5-, colocada a presión, rebordeándola sobre el canto de la caja de manera que forme una pequeña ranura circular

169386

-6-, que cumple las siguientes funciones:

a) Con el refuerzo metálico -5- se consigue una rigidez que evita la deformación de la caja -1-.

90

b) Dicho refuerzo impide que si se usa cualquier instrumento para retirar el contenido, se estropee el canto superior de la caja.-

95

c) Gracias al perfil obtenido al rebordear la referida tira metálica -5-, cuya ranura -6- tiene un lado ligeramente inclinado, se facilita la colocación y ajuste de la tapa -2-, consiguiendo-se un cierre perfecto.-

100

Aunque la tapa ajuste bien a la caja el roce es relativamente suave, pero para mayor comodidad en levantarla, se ha ideado dotarla de una simple pieza que facilita su accionamiento, sin que el gasto que su colocación implica tenga un valor digno de ser tomado en cuenta.-



945

105

El dispositivo para facilitar la acción de destapar la caja consiste en una pieza metálica -7- sujeta por remaches -8- sobre el faldón de la tapa -2-, que presenta una pestaña sobresaliente -9-, la cual se cierra sobre el lado del cuerpo del envase -1-, por ocupar el intersticio, dejado a propósito en el reborde -5- que circunda la tapa.- Para facilitar la apertura de la caja bastará con presionar o empujar la pestaña o lengüeta -9- hacia arriba, para que se levante la tapa.-

110

Por consiguiente que la forma, dimensiones, disposición y arreglo del conjunto de la caja, así como los materiales invertidos en su fabricación, serán susceptibles de todas aquellas modificaciones y sustituciones que se consideren oportunas y sean compatibles con el procedimiento de fabricación que acabamos de describir.-

115

La patente de invención por: "Nuevo procedimiento de fabricación de cajitas de cartón laminado e impregnado, dotadas de dispositivo de cierre y apertura, apropiadas para contener cremas, pomadas, pastillas, grajeas y similares", cuyo privilegio de explotación en España y sus Colonias se solicita por un período de veín

120

te años recaerá sobre las particularidades que se concretan en las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

125



1ª.-"NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJITAS DE CARTON LAMINADO E IMPREGNADO, DOTADAS DE DISPOSITIVO DE CIERRE Y APERTURA, APROPIADAS PARA CONTENER CREMAS, POMADAS, PASTILLAS, GRAJEAS Y SIMILARES" caracterizado por el hecho de que la caja y su tapa se fabrican partiendo de discos de cartón, de diametro y espesor adecuados al tamaño de la caja que se desea producir, que se recortan de planchas formadas superponiendo varias láminas de cartón, previamente tratado o impregnado con productos impermeabilizantes, las cuales se unen entre si, interponiendo un adhesivo elástico que combine con las citadas impregnaciones, a fin de que, bajo la acción de la presión y el calor, las varias láminas constituyan un solo cuerpo de propiedades higroscópicas o apropiadas para conservar inalterables los productos envasados.-

130

135

2ª.-"NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJITAS DE CARTON LAMINADO E IMPREGNADO, DOTADAS DE DISPOSITIVO DE CIERRE Y APERTURA, APROPIADAS PARA CONTENER CREMAS, POMADAS, PASTILLAS, GRAJEAS Y SIMILARES" caracterizado por el hecho de que los discos de cartón laminado, obtenidos según se ha descrito en la anterior reivindicación, son sometidos a la acción de una prensa en la cual, mediante moldes de configuración adecuada, se les dá la forma conveniente para convertirlos en fondos y tapas de las cajas que se desean producir.-

140

145

3ª.-"NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJITAS DE CARTON LAMINADO E IMPREGNADO, DOTADAS DE DISPOSITIVO DE CIERRE Y APERTURA, APROPIADAS PARA CONTENER CREMAS, POMADAS, PASTILLAS, GRAJEAS Y SIMILARES" según la reivindicación precedente, caracterizado por el hecho de que, al objeto de aumentar la resistencia del cartón laminado, al moldear las dos partes que componen la caja, se les dá

150

una configuración más o menos convexa, que evita deformaciones de los bordes, especialmente en la zona que constituye los aros de ajuste entre la caja propiamente dicha y su tapa.-

155

4ª.-"NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJITAS DE CARTON LAMINADO E IMPREGNADO, DOTADAS DE DISPOSITIVO DE CIERRE Y APERTURA, APROPIADAS PARA CONTENER CREMAS, POMADAS, PASTILLAS, GRAJEAS Y SIMILARES" según las reivindicaciones 2ª y 3ª, caracterizado por el hecho de que para evitar el desgaste y deformación del arco o borde superior de la caja, se refuerza rebordeándolo con una fina tira metálica, colocada a presión sobre el referido canto, de manera que su perfil forme una ranura circular, cuya continuidad queda interrumpida en un pequeño trecho, la cual es apropiada para recibir y ajustar la tapa.-

160



165

5ª.-"NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJITAS DE CARTON LAMINADO E IMPREGNADO, DOTADAS DE DISPOSITIVO DE CIERRE Y APERTURA, APROPIADAS PARA CONTENER CREMAS, POMADAS, PASTILLAS, GRAJEAS Y SIMILARES" según las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que, para lograr una mayor comodidad en levantar la tapa se dispone una pieza metálica, remachada sobre el faldón de la tapa, la cual presenta una pestaña o lengüeta sobresaliente, que se cierra sobre el lado del cuerpo del envase, ocupando el intersticio que forma el arco metálico que circunda el borde de la caja, sirviendo, dicha lengüeta metálica, para tirar de ella hacia arriba y facilitar la apertura de la caja.-

170

175

6ª.-"NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJITAS DE CARTON LAMINADO E IMPREGNADO, DOTADAS DE DISPOSITIVO DE CIERRE Y APERTURA, APROPIADAS PARA CONTENER CREMAS, POMADAS, PASTILLAS, GRAJEAS Y SIMILARES" Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

180

Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 10 de Marzo de 1945
 Juan Bta. Renter.
 Madrid, 1º de Junio de 1945.-
 P/p., *O. Medalla*

