

169387

Clase 57

169387

UNA PATENTE DE INVENCION

Sr. D. José Girona Anguera.-

169387

169387

D. José GIRONA Ahguera, residente en Barcelona, calle de Rosellón nº 255, solicita una patente de invención por 20 años para España y sus Colonias por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES TUBULARES FLEXIBLES, CUYO CUERPO ES DE MATERIAL TRANSPARENTE AL OBJETO DE QUE SE PUEDA APRECIAR EL CONTENIDO" Clase 57, Grupo 6º del Nomenclator.-

-----

5 Los envases tubulares, conocidos con el nombre genérico de tubos de estaño, que se emplean para contener cremas y pomadas cutáneas, pastas dentrificas, comestibles concentrados y diversidad de preparaciones farmaceuticas y terapeuticas, tienen el inconveniente de ser opacos, lo que impide apreciar a simple vista, la clase de producto contenido.- Los tubos de estaño, hasta ahora utilizados para los fines antes expuestos, tienen un peso excesivo con relación a su volumen y este inconveniente, que es inapreciable cuando se refiere a un solo tubo, merece ser tenido en cuenta cuando se trata de expender a gran distancia partidas de productos envasados con dichos tubos.-



10 Las desventajas que acabamos de mencionar han inducido al solicitante de la presente patente de invención a estudiar la solución de ambos defectos; a cuyo fin, despues de varios ensayos y pruebas, ha ideado un procedimiento de fabricación de envases tubulares más ligeros y de mejor presentación que los de estaño, cuyo cuerpo es de material transparente y flexible, los cuales surten el mismo servicio que los tubos hasta ahora empleados, pero con la particularidad de que, gracias a su transparencia, se puede apreciar, a simple vista, la clase de producto envasado.-

20 En los dibujos adjuntos, que forman parte integrante de esta

memoria, se representa, solo a titulo de ejemplo, una de las varias formas de ejecución de la idea característica del invento.-

25 La Fig. 1 representa una sección vertical del cuerpo de un envase tubular, fabricado según el procedimiento que se patenta.-

La Fig. 2 muestra un envase tubular, flexible y transparente, completamente dispuesto para el uso.-

30 En la Fig. 3 se dá a conocer, vista en perspectiva, la pieza metálica que cierra el tubo por su parte inferior, una vez se ha llenado del producto que se desea envasar.-

La Fig. 4 muestra una sección del nuevo envase transparente según un corte practicado a traves de la línea A-B de Fig. 2.-

35 La pieza detallada en la Fig. 5 es una abrazadera circular que sirve para unir fuertemente el cuerpo del envase sobre el casquete portador del tapón roscado.-

40 Con la ayuda de los citados dibujos, a los cuales nos referiremos, en el transcurso de la presente memoria, pasamos a describir las particularidades de fabricación del nuevo envase tubular y transparente.-

45 El cuerpo -1- del envase deberá ser fabricado con celulosa pura, en forma de película más o menos fina, pero como que la celulosa es permeable deberá ser tratada con aplicaciones de acetilcelulosa, cuando se trate de envasar productos neutros y si estos son ácidos, alcalinos u oleaginosos, será preciso combinarla con el tetracetato de celulosa, que es muy resistente a los agentes químicos.-

50 La obtencion de tubos continuos, fabricados empleando las materias antes mencionadas, resultaría bastante difícil y costosa, por cuyas razones el inventor ha decidido fabricar los tubos transparentes partiendo de finas láminas de material celulósico.-

55 No obstante los materiales a base de celulosa, por sus características físico químicas, presentan algunos inconvenientes para conseguir la perfecta unión entre sí de dos bordes de la lámina cuando para pegar se emplean productos adhesivos y además, por su



natural tendencia a mantenerse rígidos constituyen un obstáculo a la flexibilidad indispensable para poder arrollar el tubo sobre sí mismo, a medida que se utiliza el contenido.-

Para subsanar ambas dificultades se ha ideado el sistema de confección que se describe a continuación.-

60

Se comienza la manufactura del cuerpo del tubo cortando un trozo de película celulósica, de tamaño adecuado a las dimensiones que se desea dar al envase, la cual ha sido previamente tratada para impermeabilizarla e incluso impresa con la propaganda adecuada al producto.-

65

La hoja de material celulósico -1- se dobla por su mitad y, una vez plegada, sus orillas se doblan sobre sí mismas, al objeto de obtener cuatro gruesos de película a cada lado, para formar dos franjas de refuerzo -1'-, de unos cuatro milímetros de ancho, sobre las cuales se adaptan sendas tiras metálicas -5-, en forma de ángulo, que al cerrarse sobre los dobleces -1'- y ser fuertemente comprimidas, mediante una prensa apropiada, aseguran la hermeticidad de la línea de junta, al propio tiempo que constituyen un refuerzo longitudinal para dar mayor solidez al tubo.-

70



1945

75

Las dos tiras metálicas -5- utilizadas para cerrar las franjas laterales -1'- tienen un contorno serpenteado -6-, a fin de que la sinuosidad de su perfil aumente la longitud de la línea de junta y evite que la arista viva de dichas tiras metálicas -5- se clave en el material celulósico con riesgo a perforarlo.-

80

Debe observarse que las repetidas planchitas de cierre laterales -5-, no deben presentar las sinuosidades -6- en forma simétrica y coincidentes en ambos lados, sino que es necesario que sean unas de mayor curvatura que las otras e intercaladas para que, al doblarlas sobre sí mismas, se compense el esfuerzo de tracción con el de resistencia evitando que la presión de la planchita grave en un solo punto de la película celulósica.-

85

Las tiras metálicas surten otro efecto muy importante que consiste en servir de armazón flexible que facilite la acción de enrollar el tubo de material celulósico sobre sí mismo, a medida

90

que se utiliza el producto y poder apretarlo para expulsar el contenido, al igual que se practica con los conocidos tubos de estaño.-

95

Las planchitas metálicas -5- que orillan los bordes laterales del tubo transparente tienen menos longitud que la altura del cuerpo -1- del envase, o sea que la película de material celulósico sobresale por la parte superior, a fin de facilitar la unión del cuerpo del envase con el casquete -2- que le sirve de cierre o tapa.- Dicho casquete -2-, que podrá fabricarse de cualquier material plástico, o bien ser de plancha metálica estampada, presenta en su centro un cuello -3- para la salida del producto, el cual se obtura mediante un tapón -4- que se rosca o enchufa sobre dicho cuello.-

100



105

La unión entre el tubo de material transparente -1- y el casquete -2- se efectúa por la presión mecánica de una argolla metálica, o abrazadera circular -9-, que se adapta sobre una ranura periférica -8-, practicada en la base del casquete -2-, en la cual se aloja el extremo superior doblado de la repetida lámina de material celulósico.-

110

El envase así preparado está dispuesto para ser llenado del producto que ha de contener, hecho lo cual se cierra la parte inferior del tubo mediante una tira metálica -7- de forma angular que se aplica y cierra de modo similar al cierre lateral -5-.

115

La sección más racional del tubo es la circular, pero por necesidades de fabricación, o por exigencias de orden estético, el cuerpo del envase podrá afectar cualquier otra sección más o menos ovalada.-

120

Por consiguiente que la forma, dimensiones, disposición y arreglo del conjunto y de cada una de las partes o piezas que integran el envase así como las clases de materiales que intervienen en su fabricación, podrán sufrir todas aquellas variaciones modificaciones y sustituciones que se consideren oportunas con tal de que no se aparten esencialmente del fin propuesto y cumplan con las condiciones esenciales del procedimiento que acabamos de des-

cribir.-

125

La Patente de Invención por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES TUBULARES FLEXIBLES, CUYO CUERPO ES DE MATERIAL TRANSPARENTE AL OBJETO DE QUE SE PUEDA APRECIAR EL CONTENIDO", que se solicita para la explotación exclusiva en España y sus Colonias por un periodo de veinte años, recaerá sobre las particularidades que se concretan en las siguientes:

REIVINDICACIONES

130

1ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES TUBULARES FLEXIBLES, CUYO CUERPO ES DE MATERIAL TRANSPARENTE AL OBJETO DE QUE SE PUEDA APRECIAR EL CONTENIDO" caracterizado por el hecho de que el cuerpo -1- del envase se fabrica empleando hojas de material transparente y flexible, con preferencia trozos de película celulósica más o menos fina, previamente tratada con aplicaciones de acetilcelulosa, si se trata de envasar productos neutros y con tetracetato de celulosa, si el contenido es ácido, alcalino u oleaginoso.-

135



1945

2ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES TUBULARES FLEXIBLES, CUYO CUERPO ES DE MATERIAL TRANSPARENTE AL OBJETO DE QUE SE PUEDA APRECIAR EL CONTENIDO" según la anterior reivindicación, caracte-

140

rizado por el hecho de que la confección del envase se comienza cortando un trozo de película celulósica, de tamaño apropiado a las dimensiones que se quiere dar al envase, la cual ha sido previamente tratada para impermeabilizarla e incluso impresa con la propaganda adecuada al producto, que primeramente se dobla por su mitad y una vez plegada se doblan las orillas longitudinales sobre si mismas, al objeto de obtener cuatro gruesos de película a cada lado, para formar sendas franjas de refuerzo -1'-, sobre las que se adaptan unas tiras metálicas -5- en forma de ángulo, que al cerrar las sobre las dobleces -1'- y ser fuertemente comprimidas aseguran la hermeticidad de la línea de junta, al propio tiempo que constituyen un armazón flexible que dá más solidez al envase y permiten el enrollado del tubo para provocar la expulsión del contenido.-

145

150

155

160

3ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES TUBULARES FLEXIBLES, CUYO CUERPO ES DE MATERIAL TRANSPARENTE AL OBJETO DE QUE SE PUEDA APRECIAR EL CONTENIDO" según la reivindicación precedente, caracterizado por el hecho de que las dos tiras metálicas para el cierre lateral -5-, presentan su contorno serpenteado, formando sinuosidades -6- asimétricas con respecto de las del otro lado de la propia tira, dispuestas de manera que, al ser cerrado el ángulo, no coincidan las unas con las otras, sino que resulten intercaladas, al objeto de compensar el esfuerzo de tracción con el de resistencia, evitando que la presión gravite sobre un determinado punto de la película celulósica, con riesgo de perforarla.-

165

4ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES TUBULARES FLEXIBLES, CUYO CUERPO ES DE MATERIAL TRANSPARENTE AL OBJETO DE QUE SE PUEDA APRECIAR EL CONTENIDO" según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado por el hecho de que el envase se cierra, por la parte superior, mediante un casquete -2-, de material plástico o de plancha metálica estampada, del centro del cual emerge un cuello -3-, para la salida del producto, que se obtura mediante un tapón -4- rosado o enchufado sobre dicho cuello.-

170



175

5ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES TUBULARES FLEXIBLES, CUYO CUERPO ES DE MATERIAL TRANSPARENTE AL OBJETO DE QUE SE PUEDA APRECIAR EL CONTENIDO" según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que la unión entre la parte superior del cuerpo tubular transparente -1- y el casquete -2- se efectúa por la presión mecánica de una argolla metálica -9-, que se adapta sobre una ranura periférica -8- practicada en la base del casquete -2-, en la cual se aloja el extremo superior doblado de la lámina de material celulósico.-

180

185

6ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES TUBULARES FLEXIBLES CUYO CUERPO ES DE MATERIAL TRANSPARENTE AL OBJETO DE QUE SE PUEDA APRECIAR EL CONTENIDO" según todas las reivindicaciones que anteceden, caracterizado por el hecho de que el envase fabricado según se ha descrito, está dispuesto para ser llenado del material que

190

ha de contener, el cual se introduce por la parte inferior del tubo, que permanece abierta hasta el final, cerrándola con una tira metálica -7-, de forma angular, que se aplica y presiona de modo similar al cierre lateral constituido por las tiras metálicas onduladas -5-.

195

7ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES TUBULARES FLEXIBLES, CUYO CUERPO ES DE MATERIAL TRANSPARENTE AL OBJETO DE QUE SE DEBE APRECIAR EL CONTENIDO" Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

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

Barcelona a 10 de Marzo de 1945

P.A. de D. José Girona Anguera.-

JUAN B. RENTER RIDAURA



1945

