

176245



### MEMORIA DESCRIPTIVA

QUE ACOMPAÑA LA SOLICITUD DE PATENTE DE INVENCION A FAVOR DE DON ALFONSO GOMEZ RUEDA, RESIDENTE EN BARCELONA Y DOMICILIADO EN LA CALLE CONSEJO DE CIENTO, Nº. 28-30, POR: "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES".

Para el envasado de aceites, grasas y demás productos análogos, hasta el presente se han utilizado casi exclusivamente los contruídos a base de hoja de lata o planchas metálicas de distintas aleaciones, o bien en menor proporción y para determinados productos, los envases de vidrio.

Es evidente la escasez de plancha y hoja de lata en el mercado nacional, debido a que en gran parte tiene que importarse y para ello, el desbarajuste en el transporte y escasez de producción en los países exportadores, constituyen una seria dificultad para el abastecimiento de nuestro mercado.

El recurrente ha ideado un nuevo procedimiento de fabricación de envases para contener los productos antes mencionados, para el cual solicita patente de invención, cuya descripción en lo que tiene de esencial es objeto de esta memoria.

Consiste esencialmente dicho procedimiento en obtener un tubo de cartón a base del arrollamiento de papel hasta obtener el grosor que en cada caso se requiera. A continuación se somete el tubo así obtenido, durante escasos minutos a un baño de cola introduciéndolo en un recipiente que contiene una disolución a temperaturas elevadas. Acto seguido y luego de retirar el tubo del mencionado recipiente, se somete a un baño de formol puro, mantenido a temperatura templada. Con el tratamiento mencionado en segundo lugar, se solidifica y fija



la impregnación de la cola y se regulariza y unifica la impreg-  
25 - nación evitando al propio tiempo pueda agrietarse.

El tubo así obtenido resulta de una solidez muy ele-  
vada y de una absoluta impermeabilidad.

A los dos extremos del tubo así obtenido se fijan em  
butidos a presión dos discos de madera impregnada asimismo  
30 - de cola y formol, formando el fondo y la tapa del envase.  
Para ello en todo su ruedo se han rebajado previamente en sus  
dos tercios de grosor aproximadamente, de forma que mientras  
en su borde externo tienen el mismo radio exterior del tubo,  
el resto se ajusta al radio interior del mismo y como quiera  
35 - que la operación de ajuste se lleva a cabo antes de solidifi-  
carse las materias de impregnación, al secarse las mismas  
queda absolutamente unido el conjunto en sus tres partes.

Una vez obtenido el envase se procede a forrarlo de  
papel o cualquier otro material adecuado.

40 - La tapa superior tiene en su centro un orificio cir-  
cular para el paso del contenido, pudiendo ajustarse al mis-  
mo un tapón roscado, pero puede también utilizarse simplemen-  
te un disco de cartón ajustado a presión a base de impregna-  
ción de la substancia que se emplea en la construcción del  
45 - envase, en cuyo caso al solidificarse dicha substancia, cons  
tituye un cierre hermético y sólido, que debe taladrarse o  
cortar para el vaciado, teniendo este procedimiento la venta-  
ja de un eficaz precinto de control, dando al mismo tiempo  
la garantía de que no puede utilizarse de nuevo el envase pa  
50 - ra mixtificaciones.

Por este procedimiento se consigue un importante re-  
sultado industrial, ya que permite ahorrar grandes cantida-  
des de plancha metálica o de hojalata que actualmente, como  
se ha dicho mas arriba, escasean en el mercado nacional.

55 - Para mayor claridad y únicamente a título de ejemplo,  
nos referiremos a continuación a los dibujos adjuntos.



La figura 1ª es una perspectiva del tubo de cartón  
obtenido según se ha descrito. Las figuras 2ª y 3ª, son  
los discos que forman la tapa y el fondo, en la primera de  
60 - las cuales -2- es el borde superior de diámetro igual al ex-  
terior del tubo y en la figura 3ª, -3- es el borde interior  
de radio rebajado hasta coincidir con el radio interior del  
tubo, para su perfecta adaptación al ser embutido. La figu-  
ra 4ª es una sección del envase terminado, con el cual puede  
65 - verse el acoplamiento de las tres partes que lo forman.  
Por último la figura 5ª es una perspectiva exterior del pro-  
pio envase.

En la aplicación de este procedimiento, se usarán  
cualesquiera máquinas o aparatos adecuados de los ya conoci-  
70 - dos y sus productos podrán afectar cualquier tamaño y forma.

**N O T A**

Esta patente se refiere a:

1ª - Un procedimiento que consiste esencialmente en  
fabricar un tubo de cartón a base del arrollamiento de papel  
75 - hasta obtener el grosor que en cada caso se requiera, sujetan-  
do a continuación dicho tubo durante escasos minutos a un ba-  
ño de cola en disolución a temperaturas elevadas.

2ª - El propio procedimiento caracterizado por some-  
ter a continuación el tubo retirado ya del baño a que se re-  
80 - fiere la reivindicación anterior a un nuevo baño de formol pu-  
ro, mantenido a temperatura templada.

3ª - El propio procedimiento caracterizado porque como  
fondo y tapa del envase, se disponen dos discos de madera cuyo  
radio coincide con el exterior del tubo y a los cuales se ha  
85 - practicado en todo su ruedo un rebajado, en dos tercios de su  
grosor, que permite ajustarlos a presión dentro del tubo.

4ª - El propio procedimiento caracterizado porque los  
discos a que se refiere la reivindicación anterior se hallan



impregnados asimismo de cola y formol, efectuándose el ajuste  
90 - antes de solidificarse las materias de impregnación, de forma  
que al secarse las mismas quedan absolutamente unidos, forman-  
do las tres partes un solo conjunto.

5º - El propio procedimiento caracterizado porque al  
ofificio practicado en la tapa para el relleno y vaciado  
95 - del envase, puede ajustarse un disco de cartón que mediante la  
impregnación previa de las substancias empleadas en la construc-  
ción del envase, al solidificarse éstas dá un cierre hermético  
y sólido que para su apertura debe taladrarse o ser cortado  
constituyendo un precinto de control contra toda clase de mix-  
100 - tificación.

6º - "Un procedimiento para la fabricación de envases".  
Todo tal y como se ha descrito y se representa en los  
dibujos adjuntos.

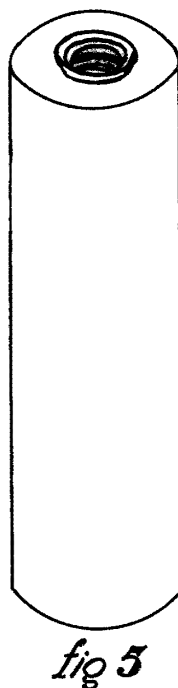
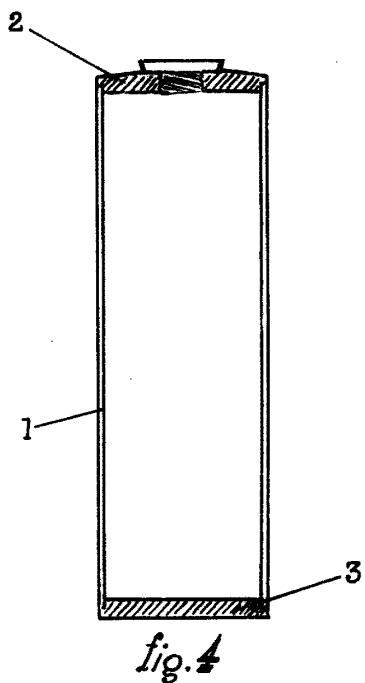
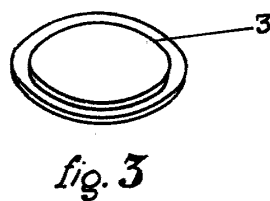
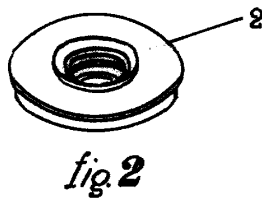
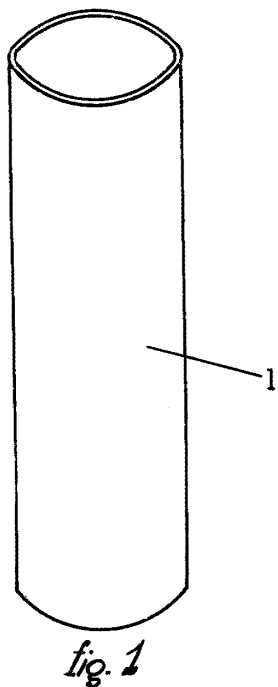
Consta esta Memoria de cuatro hojas foliadas y escritas  
a máquina por una sola cara.

Barcelona, 16 de diciembre de 1946.-

P. A.  
Javier F. Coll  
*[Handwritten signature]*

176245

176245



ESCALA VARIABLE

