

Como cierre definitivo va superpuesta una tapa metálica del sistema válvula de presión o corriente embutida. La parte inferior del recipiente, es cerrada por un fondo metálico corriente, sertido al cuerpo de cartón, por certadora de envases, mediante el sistema de doble rulina usual en la industria.

Para mejor comprensión del objeto de esta patente, se acompaña una hoja de planos en la que a título de ejemplo se refleja una realización del envase, con arreglo al procedimiento que nos ocupa:

Las figuras 1 y 2, representan la tira de cartón que constituye el cuerpo del recipiente, cortadas al doble y triple del desarrollo del mismo, según su aplicación.

Las figuras 1-b y 2-b, muestran el desarrollo del cuerpo citado, de doble y triple cilindro.

La figura 3, es una sección horizontal de las figuras 1 y 2.

La figura 4, es el aro que soporta el cierre a presión.

La figura 5, representa una lámina metálica para precinto interior.

La figura 6, ofrece una fase de la aplicación de ésta.

La figura 7, refleja la boca del envase precintado.

La figura 8, muestra en sección el conjunto con el sistema de tapa metálica y fondo.

Estos dibujos, se complementan con las referencias siguientes:

a- cuerpo del envase

b- lámina metálica o productos metálico de la cara anterior

c- lámina metálica o producto metálico de la cara interna

d- ala del aro en ángulo recto

e- lámina metálica o de papel

f- tapa

g- fondo troquelado.

En relación con las figuras enumeradas y sus indicaciones pasamos a describir el procedimiento a que se refiere esta Patente, para cuya realización se corta previamente una tira de cartón a



cuyo tamaño será el doble de la medida del desarrollo que ha de tener el cuerpo del envase.

55 Se divide en dos parte la superficie de la plantilla del citado cuerpo, procediendo a metalizarlo mediante la aplicación de una lámina metálica b (u otro elemento protector impermeable o metálico en la mitad de la cara anterior; así mismo se aplica otra lámina impermeable o metálico o en la mitad opuesta de la cara posterior.

60 Preparada del modo indicado la plantilla del cuerpo del envase, (Fig.1) se enrolla sometiéndola a la acción de un sistema de rodillos combinados, aplicando a las partes no metalizadas, un pegamento impermeabilizante, que forma con el doble cilindro de cartón metalizado, un solo cuerpo endurecido e inmunizado a la penetración de
65 la humedad exterior, (Fig.1-b).

Asimismo, puede realizarse el cuerpo cilíndrico con una tira de cartón cortada al triple de la medida que desarrolle el cuerpo del envase. En esta forma, se adhiere el tercio medio de la superficie por su cara interna, la lámina metálica o elemento protector, que servirá de armadura al cartón. (Fig.2). El primer tercio, lleva
70 adosada en la superficie externa, otra lámina metálica y su cara interna al arrollarse, queda unida a la anterior del tercio medio, que en el conjunto del cuerpo cilíndrico constituirá la capa intermedia entre el primero y tercer tercio, con lo que el cartón refuerza su metalizado contra la acción de agentes exteriores.
75 (Fig.2-b).

A ésta plantilla se le aplica el pegamento, y se le somete al enrollado mediante el sistema de rodillos combinados, en las mismas condiciones del caso anterior.

80 Una vez obtenido el cuerpo a cilíndrico doble o triple, se toma un aro metálico, taladrado y troquelado, con su ala d en ángulo recto, el cual es embutido en dicho cuerpo, aplicando previamente una lámina e de papel metálico o corriente, cortada en la forma de la boca del envase. Esta lámina queda aprisionada entre el borde de cartón del cuerpo y el borde del citado aro, cuando posterior-
85



mente se procede al cierre de éste, que es servido al cuerpo de cartón mediante una máquina cerradora de envases metálicos corriente, montada con doble rulina, una de enrollamiento del ala del aro y otra de presión para aplastarla fundiéndola con el cartón.

90 Este aro, soporta el cierre de presión, que consiste en una tapa f del sistema válvula de presión o corriente embutido, fabricada de acuerdo con cualquiera de los procedimientos conocidos.

El cierre del fondo del recipiente, se verifica por medio de una chapa g metálica, cortada con troquel a máquina y sertida al
95 envase de idéntico modo que el aro descrito.

Una vez realizadas las operaciones anteriores queda dispuesto el envase para su uso.

Las superficies metalizadas podrán prepararse por ejemplo, en tonos planteados para la cara externa y dorados para la cara interna o indistintamente, y con la ornamentación convenientemente impresa según interese para la presentación del producto envasado. Ello, no obstante se da título informativo, sin que pueda constituir alteración de la esencia del procedimiento.

Esta solicitud, queda suficientemente descrita en el cuerpo de
105 esta memoria, y los puntos de invención propia y nueva están comprendidos en las siguientes

REIVINDICACIONES

1ª. Un procedimiento para la fabricación de envases caracterizado porque se dispone una tira de cartón cortada al doble de la medida del desarrollo que ha de tener el cuerpo del envase y dividiendo
110 en dos partes la superficie de dicha plantilla, se procede a metalizarla mediante la aplicación de una lámina metálica o protector metálico en la mitad de cara anterior aplicandose otra lámina metálica o protector metálico en la media parte opuesta, de la cara
115 posterior. El conjunto se somete a un sistema de rodillos combinados que lo enrolla y aplicando en las partes más no metalizadas un pegamento impermeabilizante se forma un doble cilindro que constituye un solo cuerpo endurecido e inmunizado contra los agentes de la humedad interior.



120 2ª. El mismo procedimiento de la reivindicación 1ª, caracterizado
 porque cortada la tira de cartón al triple de la medida que desa-
 rrolle el cuerpo del envase, se acopla la lámina metálica que
 constituye el elemento protector, el tercio medio de la superfi-
 cie por su cara interna y así mismo se efectúa sobre la cara
 125 externa del primer tercio. Al arrollarse el conjunto la cara exter-
 na del primer ~~espacio~~ citado, queda unida a la superficie anterior
 del tercio medio, que en el conjunto del cuerpo cilíndrico cons-
 tituirá una capa intermedia entre el primero y último tercio.

130 3ª. El mismo procedimiento de las reivindicaciones anteriores,
 caracterizado porque una vez obtenido el cuerpo cilíndrico doble
 o triple, se toma un aro metálico taladrado o troquelado, con su
 ala en ángulo recto, que se acopla al borde del cuerpo de cartón,
 aplicado previamente entre los dos elementos citados una lámina
 de papel metálico o corriente, cortado en la forma de la boca del
 135 envase. Dicha lámina queda aprisionada entre el borde del cuerpo y
 el reborde del aro, cuando posteriormente se procede al cierre de
 éste, que es sertido al cuerpo de cartón mediante máquina cerradora
 corriente, montada con doble rulina, una para enrollamiento del
 ala del aro y otra de presión, que la aplasta fundiéndola con el
 140 cartón, quedando dispuesto el aro para aplicar la tapa del cierre
 a presión o corriente embutida.

145 4ª. El mismo procedimiento de las reivindicaciones 1ª, 2ª y 3ª ca-
 racterizado porque el cierre del fondo se verifica mediante una
 chapa metálica cortada a troquel y sertida al envase por la acción
 de máquina cerradora montada con doble rulina.

5ª. UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE ENVASES.- - - - -

Tal como queda descrito en la memoria que antecede y se ilus-
 tra en los dibujos que se adjuntos.

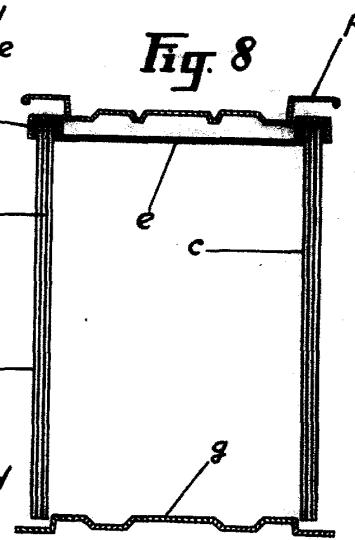
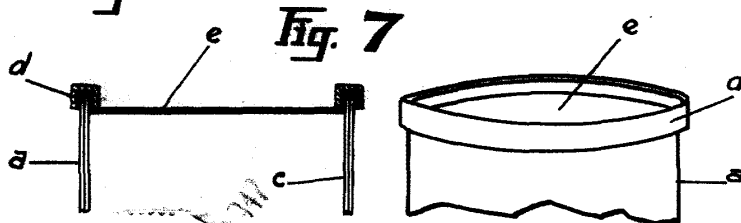
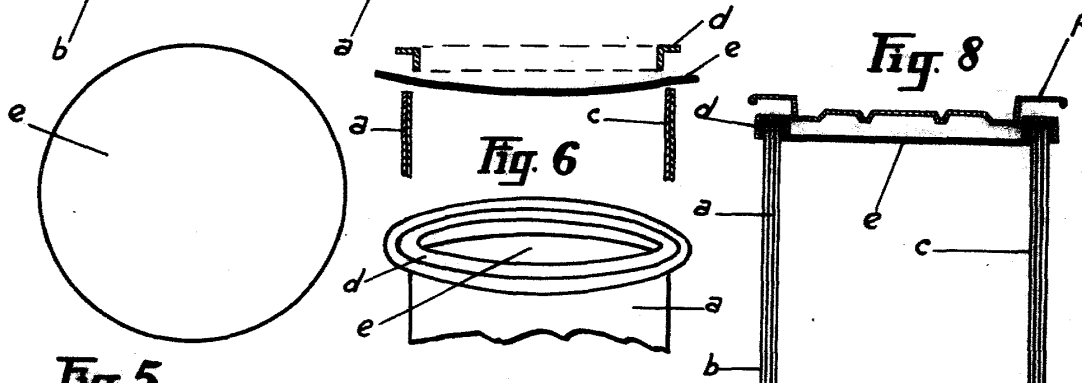
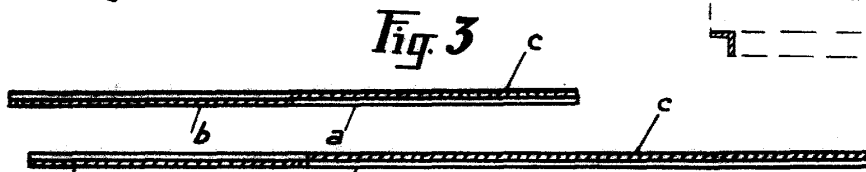
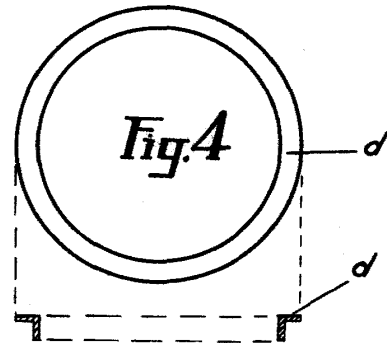
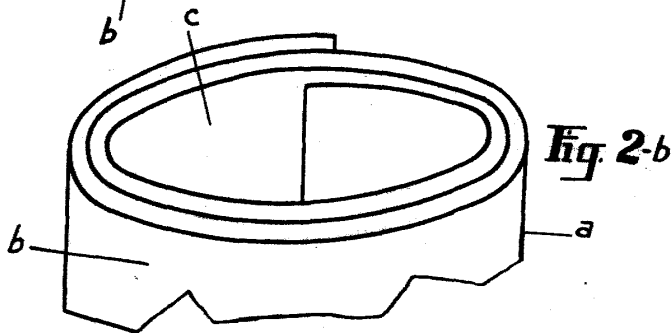
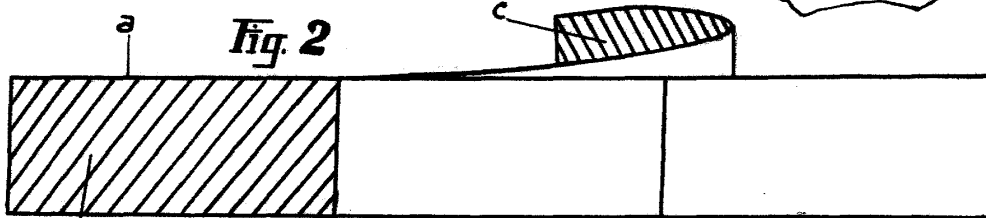
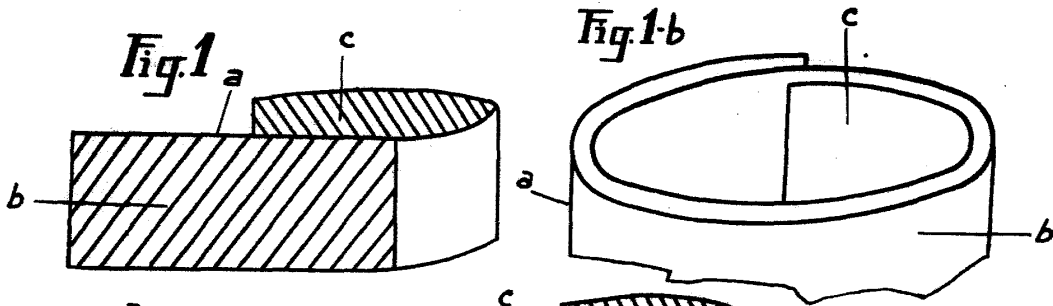
Esta memoria consta de cinco hojas numeradas y mecanografiada-
 das por una sola cara.-

Madrid, 27 DIC 1947



RODOLFO DE LA TORRE
 P. R.

[Handwritten signature]



MODELO DE LA CLASE

ESCALA VARIABLE
MADRID, Agosto, 1947

[Handwritten signature]