

1 94 006

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Doña Carmen BIELSA FAÑANÁS

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Valencia, nº 174

por:

"UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA ENVASAR ELEMENTOS PROFILÁCTICOS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere la presente Patente de Invención a un nuevo procedimiento para envasar elementos profilácticos mediante el cual se consiguen diversas ventajas tanto de orden higiénico como práctico.

5. A continuación pasa a describirse, a título de ejemplo no limitativo, un caso de ejecución práctica de un envase realizado de acuerdo con el procedimiento de la invención, acompañándose una hoja de dibujos para facilitar su interpretación.

En dicha hoja de dibujos:

10. Fig. 1 es una vista en sección de un envase realizado



JUL. 1950

194006

según el procedimiento del invento.

Fig. 2 es una vista en planta de una de las dos armaduras anulares que componen el envase de la precedente Fig. 1.

5. Figs. 3, 4 y 5 son tres secciones de otras tantas posibles realizaciones distintas de las armaduras anulares de la misma Fig. 1.

Figs. 6 y 7 son dos vistas en planta de otras tantas formas posibles con que pueden realizarse las armaduras anulares de las anteriores figuras.

10. Fig. 8 es una vista en sección de una máquina o prensa de soldar.

Fig. 9 es una representación esquemática de un aparato destinado a cerrar otra posible realización del envase por medio del vacío.

15. Fig. 10 es una vista en sección de un envase cerrado por medio del aparato de la Fig. 9.

Fig. 11 es una vista en perspectiva de un cuerpo de prensa de soldar para la fabricación en serie de envases según el presente procedimiento, y

20. Fig. 12 es un ejemplo de envase destinado a la conservación, en disposición independiente, de tres elementos profilácticos.

En síntesis, el procedimiento objeto de la presente Patente consiste en aprisionar por su periferia entre las dos caras yuxtapuestas de una pequeña armadura anular, dos láminas o discos de material adecuado entre los cuales ha sido previamente encerrado el elemento profiláctico que se trata de envasar.

La armadura anular está constituida por dos aros (1) de sección semicircular u otra en cuyas caras planas y alrededor de toda su periferia interior, Figs. 1, 2 y 3, hay practicados sendos rebajes (2) para permitir la formación de una garganta anular en cuyo interior pueda alojarse el borde circular formado por la unión de dos discos (3), preferentemente de alumi-

30.



nio laminado, en cuyo interior ha sido encerrado previamente el elemento profiláctico (4) cuya protección y conservación en las debidas condiciones asépticas persigue el invento.

5. Para la obtención de las dos armaduras anulares (1) según el procedimiento de la invención, se parte preferentemente de polvo de resinas naturales o sintéticas susceptibles de ser moldeadas por cualquiera de los procedimientos de prensado termoplástico conocidos.

10. Una vez moldeadas y desbarbadas dichas armaduras (1), su superficie convexa es recubierta por inmersión, aerografía, u otro procedimiento adecuado cualquiera, de una película o capa fosforescente destinada a hacer visible el contorno del envase incluso en la obscuridad.

15. Los dos discos (3) se obtienen partiendo de hojas o bandas de aluminio laminado cortados y acabados a troquel.

20. Disponiendo de los elementos descritos, se toman dos discos (3) y, emparedando entre los mismos el elemento profiláctico (4) que se desea envasar, se procede al cierre del conjunto así formado mediante la formación de un rizado o de una pequeña pestaña alrededor de toda la periferia de dichos discos (3) por medio de una pequeña máquina de bordonear de tipo conocido. Seguidamente, Fig. 8, se deposita con la cara plana hacia arriba, una de las armaduras anulares (1) en el alojamiento (5) practicado en el cuerpo (6) de una prensa de soldar, introduciendo a continuación el envase de aluminio antes preparado en el rebaje (2) existente en el borde interior de dicha armadura (1). A continuación se baña la cara plana de la misma, a mano o mecánicamente, con una solución celulósica, de cola de resina, o de otro producto cualquiera
25. adecuado; se encaja la segunda armadura (1), con la cara plana hacia abajo, en el alojamiento (5) del cuerpo (6) de la
30. prensa, y cerrando seguidamente la tapa (7) de la misma se



ejerce una cierta presión sobre la palanca sensitiva (8) a fin de que las caras en contacto de las dos armaduras anulares (1) queden soldadas y, por tanto, fuertemente adheridas. Transcurrido un brevisimo periodo de tiempo la tapa (7) se levanta de nuevo, y haciendo penetrar un extractor (9) previsto al efecto en el cuerpo (6) de la prensa, el envase es expulsado del alojamiento (5) totalmente terminado y en condiciones por tanto de ser entregado para su venta.

A continuación se introduce una nueva armadura (1) en el alojamiento (5) del cuerpo (6) de la prensa de soldar para, siguiendo el mismo ciclo descrito, obtener un segundo envase totalmente terminado.

Y así sucesivamente.

Como es natural la cantidad de envases que simultáneamente pueden producirse y cerrarse en cada una de las operaciones comprendidas en el presente procedimiento, dependerá únicamente de la cantidad de moldes y de alojamientos que, respectivamente, se hayan previsto en la prensa termoplástica y en la prensa de soldar, quedando tan sólo limitado su número por la capacidad potencial y volumétrica de las prensas de que se disponga.

En la Fig. 11 se representa en perspectiva el cuerpo de una prensa de soldar capaz para la producción en serie de varios envases, apreciándose en ella la instalación en batería y con mando sincrónico de los extractores (9) destinados a facilitar la expulsión de los envases una vez estos terminados.

Siendo tanto la sección como la forma del contorno de las citadas armaduras (1) puramente ornamental, ambas, sin salirse del marco de la invención, podrán ser cualesquiera que permitan la realización del invento de conformidad con el procedimiento descrito. Así, la sección semicircular de las



mismas podrá ser sustituida por otra de rectangular o de otra forma adecuada cualquiera, Fig. 3, y el contorno, en vez de circular, podrá ser rectangular, exagonal, Fig. 6, octogonal, Fig. 7, o de otra forma poligonal cualquiera, abierto o no por uno de sus lados, Fig. 6.

5. También sin salirse del marco de la invención y según una variante del procedimiento, la armadura podrá ser realizada con cierre de rosca, Fig. 4, en cuyo caso el envase, en vez de ser cerrado por encoladura, lo es enroscando el fondo (10) en la tapa (11) aprisionando entre ambos elementos el envase de aluminio constituido por los dos discos (3).

10. De acuerdo con otra variante del mismo procedimiento, Fig. 5 la armadura podrá ser realizada partiendo de una cápsula (12) fabricada en material de adecuada ductilidad la cual, una vez recibido el envase de aluminio, se cierra transformándose en un perfil en forma de U.

15. Sea cual fuese su realización, las armaduras (1), (10), (11) y (12) podrán ser o no fosforescentes, incoloras o de color, lisas o labradas, y, en general, presentar el acabado que más de acuerdo esté con los gustos y preferencias manifestados por el público consumidor.

20. También los discos o láminas de aluminio (3) podrán estar sujetos a diferentes modos de presentación, y así su forma estará naturalmente de acuerdo con la del contorno del marco o armadura correspondiente pudiendo presentar cualquier color, liso o litografiado, tener su superficie lisa o grabada, fosforescente o no, e incluso poder ser fabricado con otro material que el aluminio, el cual podrá ser sustituido por celuloide, papel u otro material cualquiera que reúna las debidas cualidades asépticas.

25. Según otra realización del presente procedimiento la armadura anular (1) podrá ser sustituida por un envase cón-



1850

cavo (13), Fig. 9, en cuyos pestañas o paredes hay practicada una entalla circular (14) en la que encaja una tapa de cierre (15).

- Para la puesta en práctica de este modo de realización,
5. se fabrican por moldeo el envase (13) y la tapa (15) partiendo de cualquier material resino-plástico opaco o transparente, incoloro o de color, fosforescente o no. Siendo la tppa (15) de mayor diámetro que la boca del envase (13) correspondiente, para el cierre del envase, una vez depositado el elemento
 10. profiláctico en el interior del citado envase (13), se empleará un aparato operando por succión. En efecto una vez aplicada la tapa (15) contra la boca del aparato, constituida por un anillo de caucho (16), se hará el vacío en el interior de la cámara (17) del aparato en cuestión a través
 15. del conducto (18) del mismo y la tapa (15), por efecto de la depresión se curvará reduciendo su diámetro exterior. Bastará entonces con introducir la tapa (15) en la boca del envase (13) y, restableciendo la presión, dicha tapa recuperará su primitiva forma y quedará alojada en la garganta (14),
 20. con lo cual, Fig. 10, el elemento profiláctico (4) quedará perfectamente envasado.

- Finalmente, según otro modo de ejecución abarcado también por el presente procedimiento, será potestativo el envasar en batería dos, tres o más elementos profilácticos en
25. un mismo cuerpo, Fig. 12. Bastará para ello establecer un cuerpo (19) en el que existirán, según un plano horizontal, tantas cavidades como elementos deban envasarse, procediéndose, por lo demás, de conformidad con los casos descritos, Como es lógico este tipo de envase puede ser llevado a la
 30. práctica partiendo de cualquier forma o contorno de los descritos para el caso de los envases simples, y de cualquier material y acabado de los previstos para los mismos.



En cualquiera de los modos de realización descritos, todos los cuales es evidente que quedan enmarcados dentro del espíritu del procedimiento y amparados por tanto por la presente Patente de Invención, los discos (3) o la tapa (15) será facultativo que estén provistos de una lengüeta (20) destinada a facilitar la rasgadura del envase y la subsiguiente extracción del elemento profiláctico encerrado en su interior.

En los modos de realización descritos podrá ser sustituido o modificado todo cuanto no cambie o altere la esencia-lidad propia del procedimiento objeto de la invención.

N O T A

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

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

1ª.- Un nuevo procedimiento para envasar elementos profilácticos, caracterizado por el hecho de aprisionar por su periferia con una pequeña armadura los extremos de dos láminas yuxtapuestas de material dúctil apropiado entre los cuales se ha introducido el elemento profiláctico a envasar.

2ª.- Un nuevo procedimiento para envasar elementos profilácticos caracterizado en que la armadura anular según la precedente reivindicación está constituida por dos aros de sección semicircular u otra, en cuyas caras planas y alrededor de toda su periferia interior hay practicados sendos rebajes para permitir la formación de una garganta anular en la que pueda alojarse el borde circular de los dos discos preferentemente de aluminio, o láminas, aludidos en la anterior reivindicación.

3ª.- Un nuevo procedimiento para envasar elementos profilácticos, caracterizado en que las armaduras anulares conforme a las anteriores reivindicaciones se obtienen prefe-



5. rentemente partiendo de polvo de resinas naturales o sintéticas las cuales una vez moldeadas y desbarbadas son recubiertas exteriormente por inmersión, aerografía u otro procedimiento adecuado cualquiera, de una capa o película fosforescente destinada a hacer visible el contorno del envase incluso en la obscuridad.

10. 4ª.- Un nuevo procedimiento para envasar elementos profilácticos caracterizado en que los dos discos o láminas conforme a las reivindicaciones 1ª y 2ª se obtienen de cualquier material dúctil, fosforescente o no, partiendo preferiblemente de hojas o bandas de aluminio laminado, cortados y acabados a troquel, los cuales una vez emparedado entre los mismos el elemento profiláctico que se desee envasar, son unidos por su periferia mediante la ejecución de un rizado y la formación de una pequeña pestaña por medio de una máquina o aparato de bordonear.

15. 5ª.- Un nuevo procedimiento para envasar elementos profilácticos, caracterizado en que la unión de los dos discos o láminas preparados según la 3ª reivindicación a la armadura conforme a la 2ª reivindicaciones, se realiza por medio de una máquina de soldar bajo cuya presión quedan unidas las dos caras planas yuxtapuestas de las armaduras anulares, previamente bañadas al efecto, manual o mecánicamente, con una solución celulósica, de cola de resina, o de otro pegamento

20. 25. cualquiera adecuado.

6ª.- Un nuevo procedimiento para envasar elementos profilácticos, caracterizado en que, si así se desea, el marco del envase, en vez de ser cerrado mediante en coladura, puede ser cerrado a rosca.

30. 7ª.- Un nuevo procedimiento para envasar elementos profilácticos, caracterizado en que el marco o armadura del envase, si así se prefiere, estará formado de una sola pieza



con rebaje central interior y abierto por uno de sus extremos, el cual una vez introducidas en el rebaje ántes aludido las láminas o discos de aluminio contenido el elemento profiláctico en su interior, se obtura la boca que forma dicho marco o armadura, completando el repetido marco por pegamento del material o por cualquiera otra manera adecuada, y pudiendo estar unidos lateralmente en batería tantos envases como se deseen.

5.

8ª.- Un nuevo procedimiento para envasar elementos profilácticos caracterizado en que, potestativamente el marco del envase, en vez de ser cerrado por encoladura bajo presión, se cerrará, empleando materiales de adecuada ductilidad, partiendo de un envase en forma de cápsula al cual, una vez depositado en su interior el elemento profiláctico a envasar, se le dobla la pestaña circular transformándolo en un perfil en forma de U.

10.

15.

9ª.- Un nuevo procedimiento para envasar elementos profilácticos caracterizado en que facultativamente el envase estará constituido por un envase y una tapa, preferentemente de material plástico, para cerrar el cual se utiliza un aparato de vacío al que, al succionar en una cámara contra la que se halla aplicada la citada tapa, produce el encurvamiento de la misma y la subsiguiente reducción de su diámetro con lo que la tapa puede penetrar en el cuello del envase y alojarse en una entalla circular practicada al efecto en el mismo.

20.

25.

10ª.- Un nuevo procedimiento para envasar elementos profilácticos caracterizado en que en todas las modalidades de realización descritas es facultativo que los discos o láminas, o la tapa de la reivindicación 9ª, estén provistos de una lengüeta destinada a facilitar la rasgadura del envase y la subsiguiente extracción del elemento profiláctico encerrado

30.



1 94 006

en su interior.

11ª.- UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA ENVASAR ELEMENTOS PRO-
FILÁCTICOS.

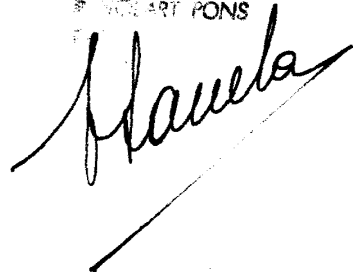
Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con
la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cuatro pági-
nas foliadas y mecanografiadas por una sóla cara y vá acom-
pañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Barcelona, 14 de Julio de 1950

P. A.

JOSE ART PONS



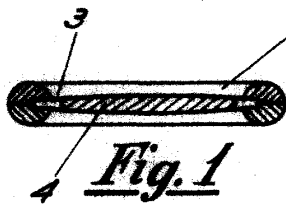


Fig. 1



Fig. 3

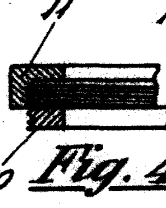


Fig. 4



Fig. 5

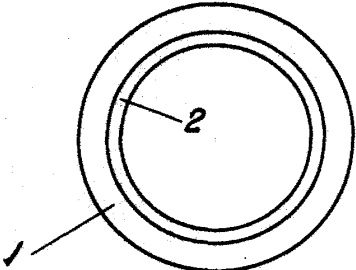


Fig. 2

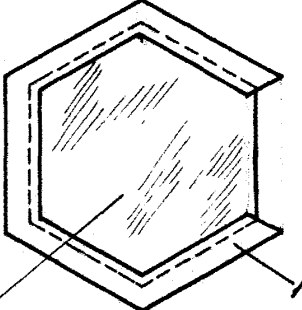


Fig. 6

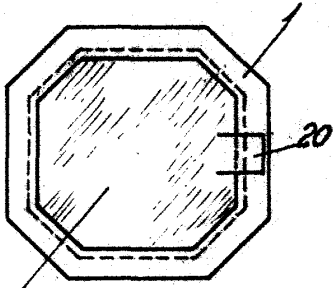


Fig. 7

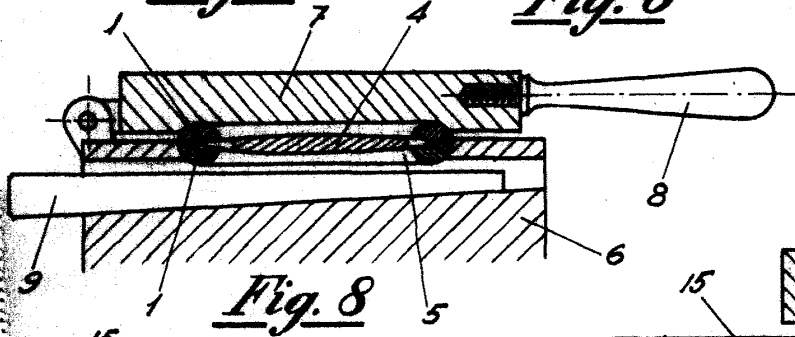


Fig. 8

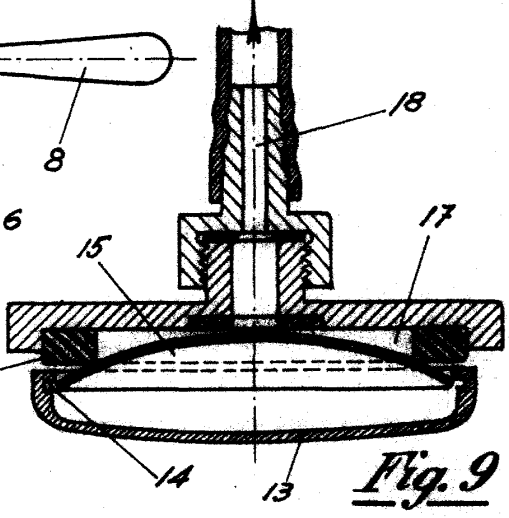


Fig. 9

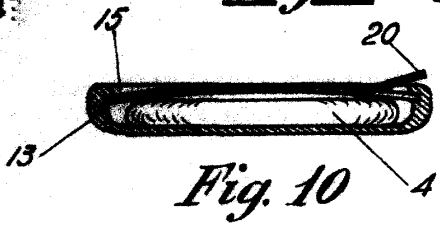


Fig. 10

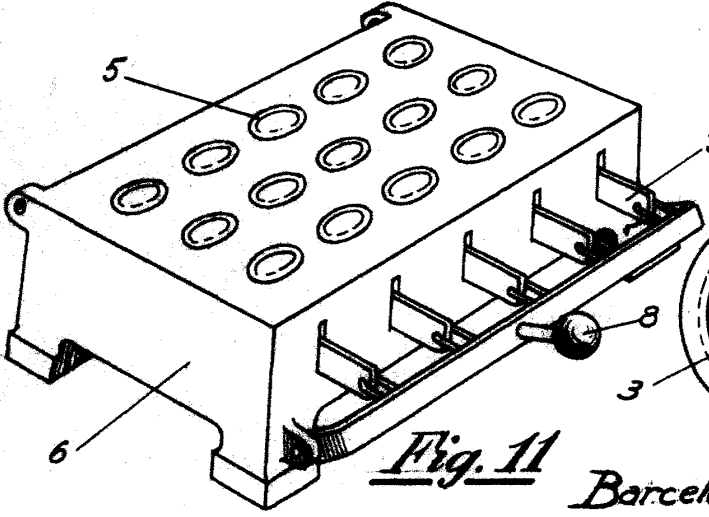


Fig. 11

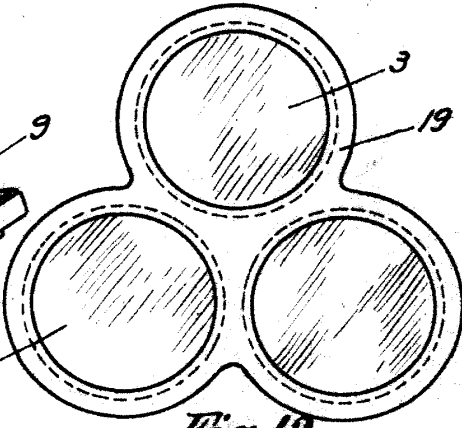


Fig. 12

Barcelona, 14 de Julio de 1950

P.A.
R. VOLARTIENS
P.P.

Escalas: natural y reduccion del original.



Handwritten signature