

PATENTE DE INVENCION

203856

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

s o b r e:

" UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES DE
CARTON "

Solicitante: Don JULIAN IBANEZ MASA, de nacionalidad
española, residente en Madrid, Fernando
Garrido, 9.-

2 0 3 8 5 6



PATENTE DE INVENCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

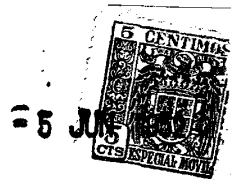
s o b r e:

" UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES DE
CARTON "

Solicitante: Don JULIAN IBANEZ MASA, de nacionalidad
española, residente en Madrid, Fernando
Garrido, 9.-

El procedimiento de fabricación de envases de cartón se refiere concretamente a envases cilindricos con fondo y tapa y su fabricación es la siguiente.

5 En primer lugar se fabrican tubos largos arrollando papel o carton helgado alrededor de un cilindro, de tal forma que el tubo obtenido, consiste en varias capas super-

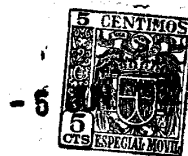


puestas y unidas entre si mediante pegamento que podrá ser termoplástico o reblandecible por la humedad.

El arrollamiento se hace con poca presión, es decir, la pared del tubo de cartón no estará muy compacto ni muy prensada, pero, debido a que son varias las capas de papel ó cartón delgado su resistencia general puede ser buena, sin embargo el grueso de la pared será susceptible de adelgazarse por un prensado posterior en los sitios donde con arreglo a este procedimiento convenga que sea así.

Los tubos obtenidos por esta manera de proceder, se cortan en trozos correspondientes a la altura del envase a construir y se laminan en sus dos extremos fuertemente con herramientas cilindricas en tal forma que el diámetro exterior no sufre ninguna variación, sino que la disminución del grueso de la pared resulte en un aumento del diámetro interior del tubo en sus dos extremos. Si, por ejemplo, el diámetro exterior del tubo es de 100 mm. y el grueso de la pared de 2mm. y, por consiguiente, el diámetro interior de 96 mm., al laminar la pared y quedar el grueso en solo 1 mm. resulta que el tubo en los dos extremos laminados tendrá exteriormente el mismo diámetro de 100 mm., pero interiormente tendrá un diámetro de 98 mm.

Allí donde termina la compresión tendremos en la pared interior un escalón de un milímetro de alto que es lo que se ha suprimido del grueso de la pared por el laminado. Tendremos, por lo tanto, un tubo que en sus dos



35 extremos tiene un diámetro interior de 98 mm. y en todo
su largo un diámetro interior de 96 mm. y podremos colo-
car discos de 98 mm. de diámetro en los dos extremos que
podrá entrar suavemente hasta sentarse sobre el escalón
del diámetro de solamente 96 mm.. Estos dos discos forma-
rán, por lo tanto el fondo y la tapa que, a continuación
40 se fijan en su sitio doblando los bordes delgados y com-
primidos del tubo por encima del borde exterior de los
discos, lo cual se hará maquinamente y, si el material
está preparado para ello, con empleo de calor, es decir
con dispositivos calientes que en el momento de hacer
45 los bordes reblandecen un poco el cartón, el cual seguida-
mente al enfriarse, adquiere su propia dureza, pero ya en
la nueva forma de borde que abraza los discos de fondo y
tapa.

In caso de que el pegamento estuviera hecho a base
50 de colas solubles, los trozos de tubo se colocan un mo-
mento sobre una bandeja con 4 ó 5 mm. de agua en su fondo,
donde los bordes se reblandecen y luego se doblan aplican-
do calor, con lo cual vuelven a estar secos y endurecidos.

Los envases así obtenidos sirven para contener mate-
55 rias secas en grano y en polvo, así como objetos o dispo-
sitivos de índole variada.

Los discos de tapa pueden ser de cartón o de otro
material adecuado, por ejemplo de hojalata.

N O T A

60 La Patente de Invención que se solicita por veinte



en España, sus Colonias y Protectorado, deberá recaer sobre: " UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES DE CARTON ", de acuerdo con las siguientes

REIVINDICACIONES

- 65 1ª.- Un procedimiento de fabricación de envases de cartón cilindricos, caracterizado porque la pared cilindrica se obtiene arrollando alrededor de un núcleo cilindrico varias capas de papel o de cartón delgado con medios adhesivos, haciéndose dicho arrollamiento intencionadamente flojo con poca presión, de tal forma que mediante una presión posterior en determinados sitios se pueda reducir el grueso de la pared formando escalones en los límites entre la pared primitivamente gruesa y los sitios comprimidos posteriormente.
- 70
- 75 2ª.- Un procedimiento de fabricación de envases de cartón, caracterizado porque la compresión posterior de la pared inicialmente gruesa se efectúa en los dos extremos del trozo de tubo, obteniéndose de esta forma un escalón interior sobre el cual se colocan discos de cartón u otra materia adecuada que forman tapa y fondo y doblándose los bordes delgados pero compactos del tubo alrededor de los discos.
- 80
- 85 3ª.- Un procedimiento de fabricación de envases de cartón, caracterizado porque los bordes del tubo se reblandecen humedeciéndolos y empleando dispositivos calientes al hacer el borde, de tal manera que simultáneamente con la formación del borde, este se seca y queda



rígido en su nueva disposición.

90 4ª.- Un procedimiento de fabricación de envases de cartón, caracterizado porque los bordes del tubo confeccionado a base de capas de papel con adhesivos termoplásticos, se doblan aplicando calor que reblandece momentáneamente dichos bordes que quedan rígidos y en su nueva disposición al enfriarse.

95 5ª.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES DE CARTON "

Según queda substancialmente descrito en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 5 de Junio de 1952.

JULIAN IBANEZ MASA,

P.P.

Enrique Rodríguez Rivas,
P.P.
