

206652

16 OCT



Clase	B65D
-------	------

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de:

F. B. MERCER LIMITED

entidad británica, domiciliada en Central
Buildings, Richmond Terrace, Blackburn,
Lancashire, Inglaterra, relativo a:

"EMBALAJE DOBLE PARA ARTICULOS VARIOS"

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un embalaje doble para artículos varios, y más particularmente a un embalaje que comprende una envoltura laminar y una envoltura reticular, estando una de estas envolturas situada en el interior de la otra. - - - - -

5.

El empleo de una doble envoltura, laminar o reticular, comporta ventajas respecto a los embalajes simplemente laminares o reticulares, puesto que, gracias a la envoltura laminar, se obtiene una pared de cierre continua que permite el embalaje de artículos varios, es decir de artículos de naturaleza líquida o pastosa o de productos sólidos, pulverulentos o granulares, mientras que gracias a la envoltura reticular, pueden obtenerse unos efectos de resistencia y estabilidad de forma, compatibles con el embalado de pesos considerables de artículos o productos cuyo embalado mediante envolturas simplemente laminares no sería posible o solo sería posible con el empleo de materiales laminares de espesor relativamente grande y, consiguientemente, de precio elevado. - - - - -

10.

15.

20.

Es ya conocido embalar artículos en embalajes de red, partiendo de trozos de red tubular, de modo que el

206652

1600



5. embalaje, cuando está terminado con los artículos en su interior y cerrado por ambos extremos, adopta una forma general tubular. En estos embalajes conocidos, los trozos de red integrantes, tanto al empezar la operación de embalado como al terminarla, suelen ser tubulares sin solución de continuidad y pueden ser de género textil o de plástico. A causa de utilizarse red tubular sin solución de continuidad, es decir abierta por sus extremos o partes delantera y trasera pero cerrada en el sentido de su desarrollo o superficie lateral, 10. el artículo a embalar es introducido, dentro de las redes tubulares, axialmente, o sea por su parte delantera o trasera abierta. - - - - -

15. Con tales embalajes de red tubular el procedimiento de embalado es necesariamente discontinuo y, según es sabido, se realiza mediante aparatos embaladores en los que se disponen, alrededor de un conducto de alimentación, un tramo de red tubular, de longitud muy superior a la de la parte correspondiente del conducto de alimentación, pero fruncido axialmente a fin de que quepa en dicha parte de conducto. En 20. síntesis, el proceso convencional de embalado a que nos referimos, para la constitución de un embalaje individual, incluye las etapas de cerrar el extremo libre del tramo de red tubular, introducir axialmente la cantidad deseada de artículos a embalar dentro de la red, cerrar de nuevo la red tubular detrás de los artículos introducidos, y cortarla por un 25. punto situado inmediatamente después de este segundo cerrado,



para segregar, del tramo de red tubular, un embalaje individual lleno. - - - - -

Diversas desventajas son inherentes a este procedimiento convencional de embalado y la principal de ellas es

- 5. que el tramo de red tubular susceptible de ser cargado alrededor del conducto de alimentación es de longitud relativamente pequeña, en razón de la longitud necesariamente limitada del conducto de alimentación, De esta desventaja principal derivan, a su vez, los siguientes inconvenientes: las operaciones de embalado deben suspenderse a intervalos muy frecuentes, para recargar el conducto de alimentación con un nuevo tramo de red tubular fruncido axialmente; las operaciones de recargado, además de ser frecuentes, son de prolongada duración, comportando un notable consumo de mano de obra y una paralización del aparato embalador, que resulta así menos productivo; las interrupciones del proceso de embalado provocan subsiguientes interrupciones, o marchas en vacío, de la cadena de producción alimentada por el aparato embalador, dificultando o encareciendo la automatización de aquélla;
- 10.
- 15.
- 20. la red tubular es aprovechada deficientemente por sufrir mermas muy considerables debido a la producción de fracciones residuales de red tubular inaprovechables por ser demasiado cortas para poder constituir un embalaje, etc. - - - - -

La presente invención hace posible sustraerse del expresado procedimiento discontinuo y de los inconvenientes que le son inherentes, y abre la posibilidad de efectuar el

25.

20000-



embalado por procedimiento substancialmente c6ntinuo, prove-
yendo un embalaje doble para art6culos varios, que compren-
de una envoltura laminar y una envoltura reticular, situa-
das una en el interior de la otra y que se caracteriza, en
5. esencia, porque, siendo ambas envolturas de configuraci6n
substancialmente tubular, pueden distinguirse en cada una de
ellas dos bordes dispuestos de extremo a extremo de las mis-
mas y dos partes terminales, quedando los art6culos embalados
retenidos por cierre tanto de los bordes como de las partes
10. terminales, a cuyo efecto los bordes de la envoltura laminar
quedan unidos por medios adecuados y los bordes de la envol-
tura reticular quedan unidos mediante costura de extremo a
extremo de la envoltura reticular cerrando longitudinalmente
el embalaje, en tanto que cada par de partes terminales coin-
15. cide en un mismo extremo del embalaje y est6 cerrado reunien-
do en com6n los hilos integrantes de la envoltura reticular,
en su parte terminal, y la zona marginal de la envoltura la-
minar, inmediata a su parte terminal.- - - - -

En lo que concierne a la red integrante del emba-
20. laje seg6n la invenci6n, debe precisarse que la mencionada
configuraci6n substancialmente tubular concierne al embalaje
terminado, sin que necesariamente concierne tambi6n a la red
inicial o al material laminar empleados como materia o g6nero
de partida, As6, el g6nero inicial, podr6 ser plano o abierto
25. o ser un g6nero inicialmente tubular que, por alg6n medio
apropiado, haya sido cortado para dejarlo abierto en una

206652



5. extensión más o menos prolongada y que luego haya sido cerrado de nuevo para constituir el embalaje. La red integrante del nuevo embalaje podrá ser de género textil (tricotado, tejido de malla y urdimbre, etc.) o de plástico, en especial red tubular o abierta de plástico extruído según se describe y reivindica en la patente española nº 231.679, referente a la fabricación de telas de nuevo tipo, si bien no deben quedar excluídas las redes de plástico obtenidas de otra manera.-

10. En lo que concierne a los medios empleados y al método seguido para el cerrado de las partes terminales del embalaje, debe entenderse que ninguna limitación condiciona al embalaje según la invención y que, por lo tanto, dicho cerrado puede tener lugar mediante cualquiera de los medios conocidos, tales como grapas metálicas, clips, soldadura (con o sin aportación de material de adición), cosido, anudado, etc., siempre que el medio y método empleados sean idóneos para reunir en común los hilos integrantes de la envoltura reticular en su parte terminal y la zona marginal de la envoltura laminar inmediata a su parte terminal. - - - - -

20. Además, debe precisarse, que la provisión de dos bordes dispuestos de extremo a extremo de la red significa, durante por lo menos una etapa del proceso de embalado, la disponibilidad de una abertura en la superficie lateral del embalaje, que hace viable efectuar el embalado por procedimiento substancialmente continuo. Esto se logra, por lo general, aprovechando la circunstancia de que deviene accesible

25.

206652

16 OCT. 1951



el interior de la red constituyente del embalaje y así, los artículos a embalar, pueden ser introducidos de manera transversal en vez de tenerlo que ser necesariamente de manera axial, como ocurre con los embalajes ya conocidos. No obstante, no debe entenderse que, necesariamente, la accesibilidad tenga que ser aprovechada para la introducción transversal de los artículos a embalar, puesto que, en casos especiales, tal accesibilidad tiene interés para hacer viable maneras de operar que facilitan el embalado por procedimiento continuo no implicado con la introducción transversal de los artículos. - - - - -

Respecto a la cuestión de cual de las envolventes será la interior y cual será la exterior, puede indicarse que indistintamente la envolvente reticular puede ser la interior y la envolvente laminar la exterior, o viceversa. - - - - -

La descripción que sigue con referencia a los dibujos adjuntos, dados a título de ejemplo no limitativo, permitirá comprender claramente como es el embalaje según la invención. En los dibujos: - - - - -

La figura 1 es una vista de un embalaje doble para artículos varios, según una forma de realización de la invención en la que la envoltura reticular es interior y la envoltura laminar es exterior. - - - - -

206852



La figura 2 representa esquemáticamente a mayor escala una sección parcial del mismo embalaje según la línea II-II de figura 1. - - - - -

5. La figura 3 representa esquemáticamente una sección análoga a la anterior pero correspondiente a una variante con diferente situación relativa de las envolturas y con costuras separadas. - - - - -

10. La figura 4 representa, también esquemáticamente y a mayor escala, un detalle de un sector del embalaje que incluye una de las partes terminales. - - - - -

15. En la forma de realización representada el embalaje 1 comprende un trozo tubular laminar 2, situado exteriormente, y un trozo de red tubular 2', en el interior de aquél. En su conjunto los dos trozos 2 y 2' tienen una configuración substancialmente tubular, si bien la forma precisa que en cada caso conjuntamente adoptan depende de la cantidad y forma de los artículos contenidos en el interior del embalaje 1. Discurriendo de extremo a extremo del trozo tubular laminar 2 se observan los bordes 3 y 4 que acaban en las partes terminales 5 y 6. Análogamente, discurriendo de extremo a extremo del trozo de red 2' se observan los bordes 3' y 4' que acaban en las partes terminales 5' y 6'. Las partes terminales 4, 4' y 5, 5' coinciden con cada extremo de los trozos 2 y 2' y también con cada extremo del embalaje 1. - - - - -

20. Los artículos embalados 7 se hallan contenidos en el interior de los trozos tubulares 2 y 2' y están retenidos

206652



por cierre de los bordes 3 y 4, por cierre de los bordes 3' y 4', por cierre de las partes terminales izquierdas 5 y 5' y por cierre de las partes terminales derechas 6 y 6'. - - -

5. Según se aprecia en figura 2, para obtener el cierre de los bordes 3, 4 y 3', 4', se efectúa la unión de los mismos mediante una costura 8, única y común a las dos envolturas, que se extiende desde el extremo o parte terminal izquierda 5-5' al extremo o parte terminal derecha 6-6' del embalaje 1, cerrándolo en el sentido de su desarrollo o superficie lateral. - - - - -

15. En la figura 3 es de observar una variante que modifica la situación relativa de las envolturas y la disposición de la costura. En este caso la envolvente reticular 2' es exterior y la envolvente laminar 2 es interior. Por otra parte, la costura 8, en vez de ser una costura única y común, afecta sólo al trozo de red 2' y une sus bordes 3' y 4', quedando dispuesta hacia afuera; la envolvente laminar 2 tiene sus bordes 3 y 4 unidos independientemente de la costura 8 utilizando medios designados en general por 13, que pueden consistir en otra costura, una soldadura térmica, una adhesión mediante pegamentos, etc., quedando dispuestos en el interior del embalaje 1. - - - - -

25. Para obtener el cierre de las partes terminales 5, 5' y 6, 6' son empleadas, en la forma de realización que se describe, unas grapas metálicas 9 y 10 que reúnen en común

2060-4



los hilos 11 integrantes de la envoltura reticular 2', en su parte terminal 5', y la zona marginal 12 de la envoltura laminar 2, inmediata a su parte terminal 5, todo lo cual equivale a fruncir radialmente ambas envolturas en las zonas de dichas partes terminales. Conforme ha sido ya indicado, en otras formas de realización de la invención, el cerrado de las partes terminales 5, 5' y 6, 6' de las envolturas 2 y 2' puede tener lugar por cualquier otro medio idóneo; soldadura, cosido, anudado, etc., siempre que produzca la reunión en común de las partes o zonas pertinentes de las envolturas.-

En la forma de realización representada se ha supuesto que el embalaje está desprovisto de elementos adicionales que faciliten, ya sea el etiquetado del mismo, ya sea su aprehensión por el consumidor o usuario del artículo embalado. Como es natural, la invención comprende también aquellas formas de ejecución que, adicionalmente a las características definidoras de la misma, comportan órganos de etiquetado, órganos de aprehensión u otros. En particular, deben entenderse comprendidas dentro del marco de la invención aquellas formas de ejecución en que los órganos de etiquetado, de aprehensión u otros queden unidos al embalaje mediante la propia costura 8 utilizada para unir los bordes 3' y 4' de la envoltura reticular 2'. - - - - -

Conviene aclarar que el embalaje según la invención, aún cuando su principal razón de ser radica en su compatibilidad con procedimientos de embalado continuo, no debe

206652



entenderse limitado o condicionado a un procedimiento particular de embalado, sea de tipo continuo o discontinuo, sea de técnica convencional o de nueva invención. - - - - -

- 5. Por último, el hecho de que en la forma de ejecución representada no aparezca entre la parte terminal 5-5' y la parte terminal 6-6' ninguna zona intermedia estrangulada en la que queden reunidos los hilos integrantes de la red 2' y el material laminar de 2, no excluye que en otras formas de ejecución de la invención existan realmente una o más zonas intermedias estranguladas, en tanto queden satisfechas las características esenciales definidoras del invento. - -
- 10.

Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique su esencialidad, que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

15.

N O T A

- 20. Se declaran de novedad, utilidad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

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

1.- Embalaje doble para artículos varios, que comprende una envoltura laminar y una envoltura reticular situadas una en el interior de la otra, caracterizado porque sien-

203652



do ambas envolturas (2, 2') de configuración substancialmente tubular, pueden distinguirse en cada una de ellas dos bordes (3, 4; 3', 4') dispuestos de extremo a extremo de las mismas y dos partes terminales (5, 6; 5', 6'), quedando los artículos embalados (7) retenidos por cierre tanto de los bordes como de las partes terminales, a cuyo efecto los bordes de la envoltura laminar (2) quedan unidos por medios adecuados y los bordes de la envoltura reticular (2') quedan unidos mediante costura (8) de extremo a extremo de la envoltura reticular cerrando longitudinalmente el embalaje (1), en tanto que cada par de partes terminales coincide en un mismo extremo del embalaje y está cerrado reuniendo en común los hilos (11) integrantes de la envoltura reticular, en su parte terminal, y la zona marginal (12) de la envoltura laminar, inmediata a su parte terminal. - - - - -

5.

10.

15.

2.- "EMBALAJE DOBLE PARA ARTICULOS VARIOS". - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de doce hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de una lámina de dibujos que la ilustra.

20.

MADRID, 16 OCT. 1974

P. A. M. CURELL SUÑOL

FIG. 1

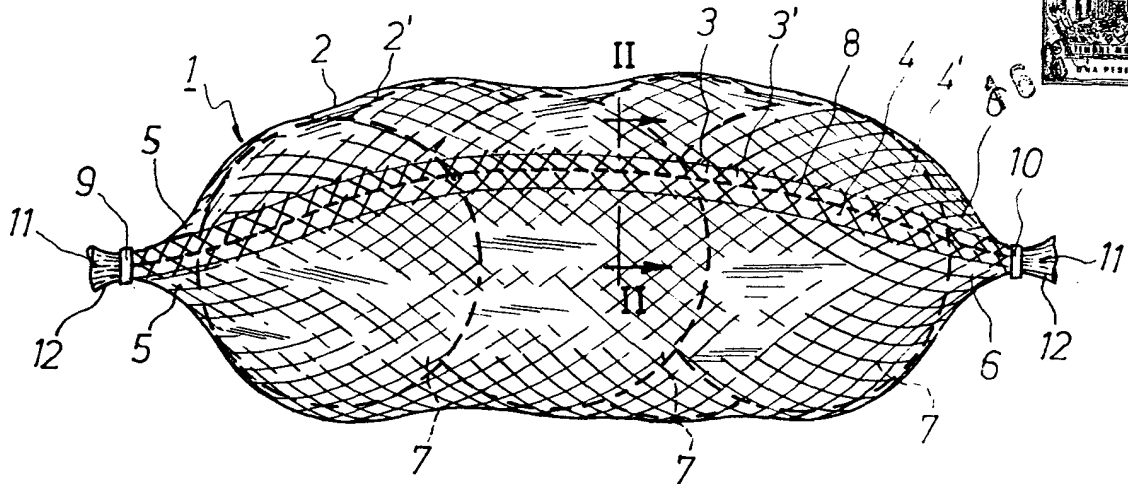


FIG. 2

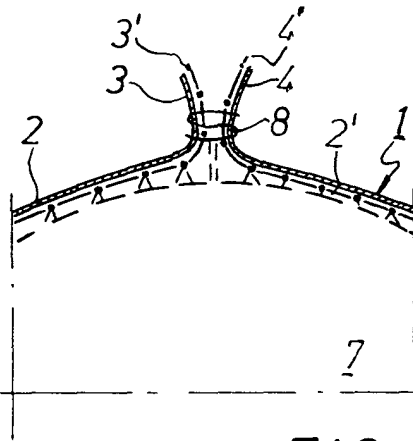


FIG. 3

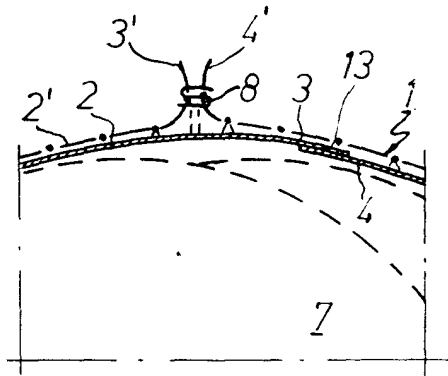
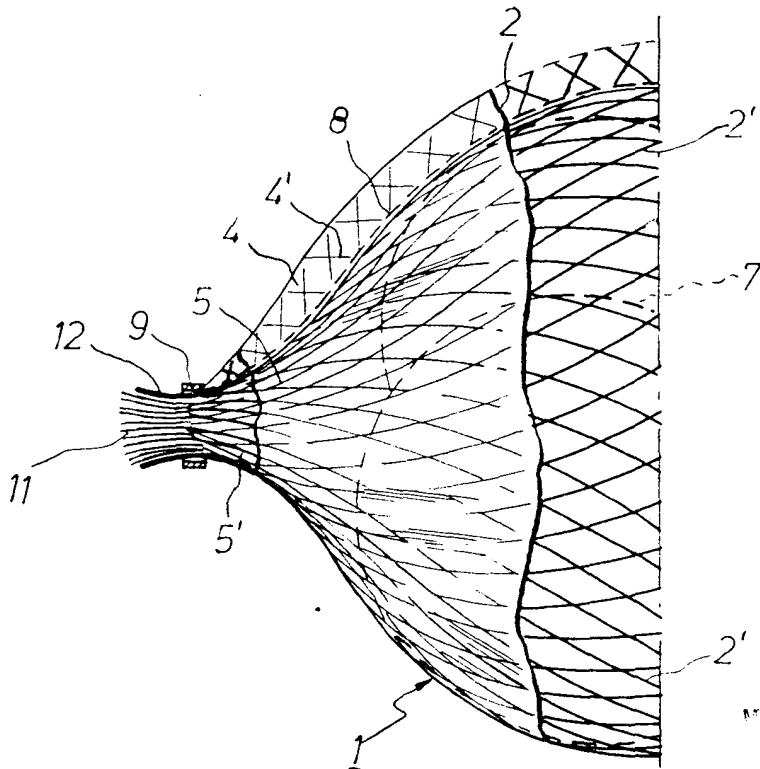


FIG. 4



14 OCT 1974
 JOHN THOMAS
 [Signature]