

222689

P - 13.487

TS 13 Spe/Ca
Rehecha I.

222689



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de HERMORION LTD., entidad canadiense, establecida en Dominion Bank Building, 68, Young Street, Toronto, Canadá, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL METODO PARA PRODUCIR ENVASES".

- 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 -

Se ha sugerido previamente producir envases en forma de tetraedros y comprimiendo y obturando un tubo de material de envase alternativamente en direcciones mutuamente perpendiculares transversalmente a la dirección

2 2 2 6 8 9



2 2 2 6 8 9

5 exit del tubo y retirar dicho envase con un líquido en
 relación con su fabricación. A este fin se suministra
 el líquido de tal modo que convenientemente llega sobre el
 nivel donde tiene lugar la compresión y obturación, de
 modo que la obturación se lleve a cabo, por decirlo así,
 por medio de un volumen líquido. Mediante este procedi-
 miento las paredes de los envases se sellan íntegramente
 y cada envase se llena al máximo volumen que pueda con-
 tener debido a la presión del líquido y a la flexibili-
 10 dad y capacidad para dar de sí de las paredes del envase.

Este sellado completo ha resultado estar
 combinado con un inconveniente determinado cuando se ve
 a abrir el envase para la descarga de su contenido. La
 abertura se lleva a cabo usualmente de tal modo que el
 15 envase en forma de tetraedro se mantiene o coloca sobre
 una mesa con la superficie dirigida hacia abajo substan-
 cialmente horizontal después de la cual se perfora o cor-
 ta la superior opuesta a la citada superficie. De este modo
 ha demostrado ser prácticamente imposible evitar que el
 20 líquido envaseado se salga durante la perforación de corte
 lo cual debe considerarse, y a la misma, como un inconvenie-
 nte entahigiénico.

El presente invento se refiere a un pro-
 cedimiento en la fabricación de dichos envases sellados,
 de líquido, mediante el cual se evita este inconveniente.
 25 El nuevo invento se caracteriza sustancialmente porque
 los envases se sellan durante su manufactura a una pre-

2 2 2 6 8 9



2 2 2 6 8 9

sión del exterior lo que les obliga a adquirir un volumen interno algo menor que el volumen máximo condicionada por la presión del líquido y flexibilidad y elasticidad del material del envase. La citada presión se aplica adecuadamente simultáneamente sobre dos superficies triangulares del envase en forma de tetraedro, que se extienden desde el mismo borde de obturación, de modo que estas superficies se hacen planas o ligeramente cóncavas en comparación con la forma convexa que se obtiene cuando no se aplica presión externa, sin embargo, aun con todos los bordes redondeados con excepción de los bordes de obturación. Al abrir un envase fabricado de este modo, se escapará aire tan pronto como se corte la pared, las paredes serán dobladas hacia fuera de modo que el volumen interno aumenta para que el nivel del líquido dentro del envase no alcance el borde de la abertura practicada y por consiguiente no saldrá líquido al perforar la pared en la esquina superior del envase.

La disminución en volumen durante la fabricación debe naturalmente adaptarse al tamaño del envase de modo que se obtenga una zona de extensión adecuada en la esquina superior dentro de la cual puede hacerse la perforación sin peligro de fugas. Esta zona puede también marcarse convenientemente por medio de una línea o marca análoga en la superficie externa del envase.

En lo que sigue se ilustra el invento con referencia al dibujo adjunto que se ve una vista esquemática

2 2 2 6 8 9



1955

2 2 2 6 8 9

ca de dos mordazas cooperantes que comprimen entre ellas
un elemento en forma de tubo para hacer envases. El dibu-
jo puede considerarse como una vista parcial de una máqui-
na según la solicitud de patente de E.E.UU. N° 263.357 del
5 26 de Diciembre 1951 que describe un aparato para fabri-
car continuamente envases a partir de un tubo cargado de
un material termoplástico, comprimiendo y obturando entre
sí los lados opuestos del tubo a lo largo de zonas estre-
chas dispuestas en dirección transversal al eje longi-
tudinal del tubo, el cual comprende un bastidor de máqui-
na por el cual pueda moverse y rotacionalmente hacia abajo el
tubo, un par de unidades de transportador separadas en
dicho bastidor de máquina y en los dos opuestos de la tra-
yectoria de recorrido del tubo, un transportador sin fin
10 que se apoya sobre cada uno de los citados bastidores de
transportador para que recorra una trayectoria sin fin,
incluyendo cada trayectoria de transportador un ramal
que se extiende sustancialmente verticalmente y siendo
los ramales de los transportadores respectivos que se ex-
tienden verticalmente, sustancialmente paralelos y opues-
tos entre sí en los lados opuestos de la trayectoria de
recorrido del tubo, medios para impulsar simultáneamente
los citados transportadores y a la misma velocidad para
el movimiento hacia abajo de los citados ramales opuestos
20 y que se extienden verticalmente de los transportadores
respectivos, y medios cooperantes separados por los
transportadores para comprimir zonas estrechas transver-

2 2 2 6 8 9



2 2 2 6 8 9

salas de los ejes opuestas del tubo para que se apliquen
y obturan mutuamente; comprendiendo dichos medios separa-
rantes un juego de mordazas de agarre que se apoyan sobre
cada transportador y que se extienden hacia el otro trans-
5 portador en los citados remiles opuestos de los transpor-
tadores respectivos, estando distanciadas las varias mor-
dazas de cada juego para alinearse con una mordaza comple-
mentaria del otro juego para aplastar dicho tubo y apre-
tar los ejes opuestos del mismo para que se apliquen entre
10 sí, medios para calentar las mordazas de un juego y medios
que incluyen una placa de rodillo que pueda moverse sobre
una de las citadas boquillas de transportador para aumen-
tar la presión entre un par de mordazas cooperantes duran-
te el recorrido de las mismas hacia abajo por los citados
15 remiles opuestos de los transportadores respectivos.

En el dibujo, 1 y 2 designan dos mordazas
de agarre cooperantes que comprimen entre ellas un elemen-
te en forma de tubo 3 de material de envase para la forma-
ción de los envases 4 en forma de tetraedros con juntas
20 cruzadas, 5 y 6, que se extienden alternativamente en di-
recciones mutuamente perpendiculares.

En la máquina anterior las mordazas 1 y 2
estaban provistas de alas o pestañas que se extendían des-
de las superficies de las mordazas en una dirección, lo
25 que en el dibujo es indicada por el número de referencia 7.
Con esta disposición era posible que las citadas paredes
de los envases en forma de tetraedro, formadas y llenas
de líquido, se extendieran o combenían hacia fuera como se

222689



1954

222689

indica por la línea de rayas y puntos 8.

Ahora, según la realización ilustrada del invento, las alas de los marcos están dotadas con salientes o pestiños 9, los cuales durante la finalización de la operación de formación y durante la operación de obtención se apristan contra las paredes laterales de los envases de modo que estas paredes se comban hacia dentro como se indica por la línea de contorno 10. Con estas medidas se obtendrá un cierto relieve deficitario para los envases. Realizando el envase para vaciarlo, se aspirará aire dentro del envase, las paredes se combarán hacia fuera y el volumen interior aumentará debido a éste, de modo que no existe peligro de que el contenido de estos envases escape durante la operación de apertura y manche las paredes interiores del envase.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Suiza el 29 de Junio de 1954, bajo el No. 5996/54, se acogió a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sea objeto de este Patente

222689

20



222689

de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1º. - Mejoras introducidas en el método para producir envases llenos de líquido a partir de un tubo de material de envase, caracterizado porque los envases, durante la operación de compresión y obturación del tubo, están sometidos a una presión del exterior que los obliga a adoptar un volumen algo menor que el volumen que se obtendría automáticamente de no existir esta presión, dependiente de la presión del líquido que se está envasando y de la elasticidad y capacidad de exceder del material de envase.

2º. - Mejoras introducidas en el método para producir envases.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas por una sola cara.

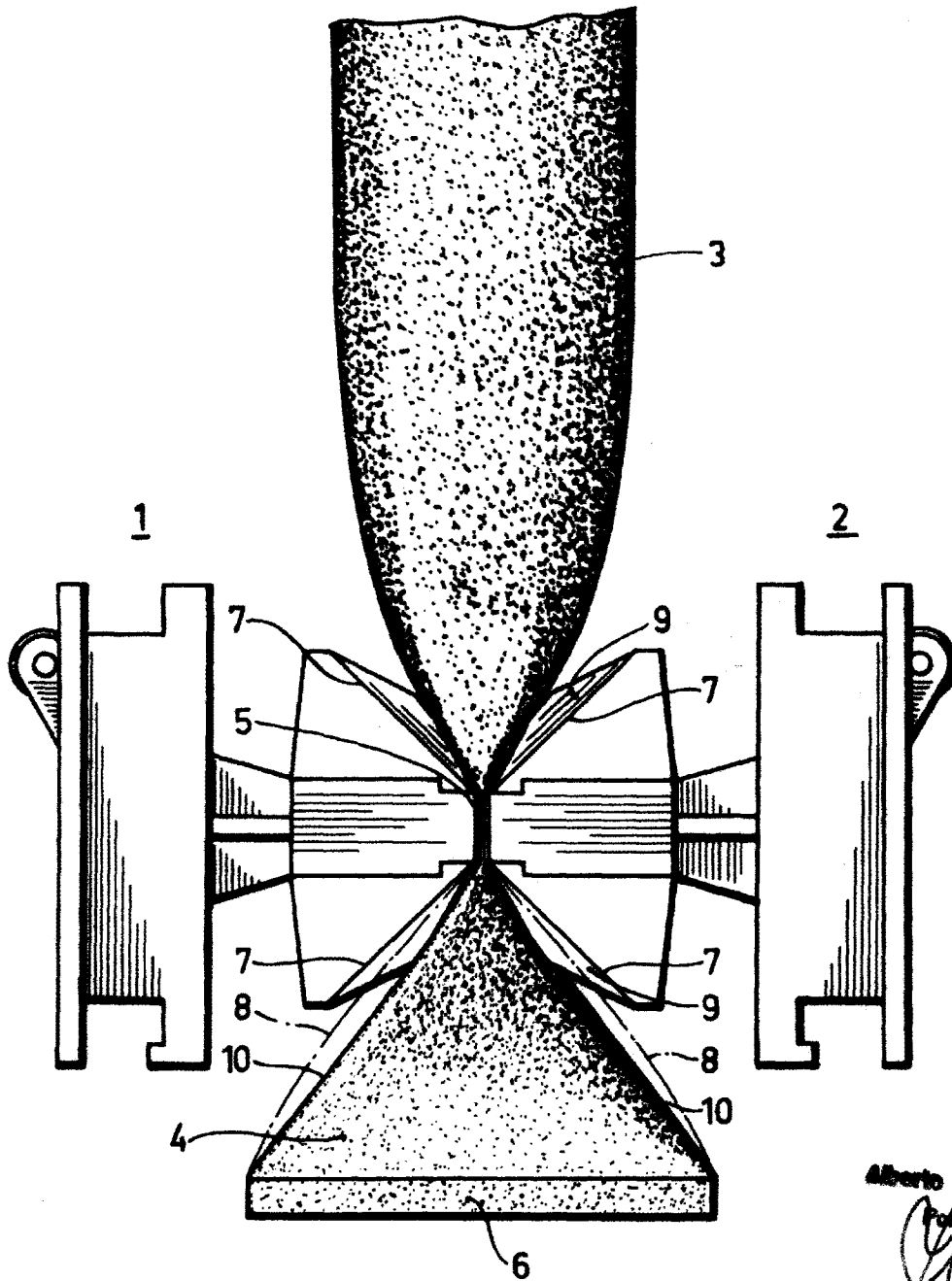
Madrid, 20 DIC. 1955

F. A.
Marta de Elizabury
Por España

20



222689



Alberto de Echeburua
Ingeniero