

226940



1956

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Doña María Rosa J O R B A Sanz, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle de Rosellón número 285, por :  
" UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CUBIERTAS PROTECTO -  
RAS PARA ENVASES FRAGILES CONTENIENDO FLUIDOS A PRESION EN SU  
INTERIOR " .

La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho de fabricación y explotación en España, de un procedimiento desconocido hasta el presente encaminado a proteger convenientemente los frascos de vidrio, cristal u otros elementos-  
5 frágiles y rompibles empleados en la industria de perfumería, para la presentación o contención de productos cuya utilización requiere el empleo de tapones difusores de los denominados atomizadores .

Sabido és que en la preparación de esta clase de pulveri-  
10 zantes interviene la concentración de gases necesarios para la producción de expansión necesaria para el buen funcionamiento de las válvulas o tapones ya indicados. Y que teniendo



15 dichos envases que soportar presiones que pudieran represen -  
tar en un momento dado la rotura o explosión de los mismos, se  
han venido empleando hasta el presente envases metálicos .

No siendo esta clase de envases los más adecuados para la  
industria de perfumería y cosmética, puesto que en ella abun -  
dan los frascos de cristal de formas compuestas y decorativas,  
se hace preciso protegerlos mediante el procedimiento fabrica -  
20 tivo que se expone a continuación:

En primer lugar y atendiendo a la necesidad de que la pri -  
mera capa del material de revestimiento, establezca un íntimo -  
contacto con todas las porciones o secciones del frasco de vi -  
drio, se procede a la limpieza absoluta del mismo, en preven -  
25 ción y evitación de que si éste presenta múltiples espacios -  
cóncavos o aristas entrantes, no resulten por la presencia de  
polvo o impurezas zonas de aislamiento de la cubierta o almace  
namiento interior de aire que creando una burbuja recubierta -  
constituyera posteriormente un peligro de rotura de la cubier -  
30 ta protectora.

Esta limpieza se efectúa por inmersión prolongada de los -  
frascos en agua acidulada con una solución más o menos fuerte -  
de sosa cáustica, acompañada de una ligera agitación que fina -  
liza al proceder a la extracción de los frascos y su colocación  
35 en amplias extensiones planas donde reciben la acción lenta de  
una corriente de aire calentado suavemente.

Después de secos los frascos pasan a una cinta sin fin con -  
ductora del lugar en que experimentan por ambas caras la pulve -  
rización a pistola de la primera capa delgada de polistireno -  
40 fluido e incoloro, la cual realiza la perfecta adaptación y re  
vestimiento de todas las partes del frasco. Como continuación -  
del mismo curso de cadena y una vez secada esta primera capa a  
causa de la rápida volatilización de los disolventes que en -



45 ella se contienen, se procede seguidamente a la disusión, igualmente por aerografía, de la capa definitiva de polistireno el cual no es tan fluído como el anterior por contener en él la materia colorante que corresponda, más otro elemento más rico en cloruro de polivinilo y de mayor exponente de dureza o resistencia al resquebrajamiento consecutivo a la rapidez de de-  
50 secado.

Como ampliación al proceso expuesto y para la representación de la forma en que quedan superpuestos los dos elementos básicos de este recipiente, en la hoja gráfica adjunta se dibuja el esquema que ilustra el ejemplo siguiente:

55 En él se señala el elemento componente del frasco o botella -1- compuesto por cristal o vidrio sobre cuya superficie externa, en íntimo contacto o sea en relación de cubrimiento total y absoluto de la superficie del frasco, aparece el segundo elemento -2- o cubierta plástica que tendrá un espesor previsto y  
60 variable en cada caso según la insistencia con que se haya prodigado la capa última de protección en la fase final fabricativa.

Con arreglo a las normas antedichas podrán elaborarse toda clase de coberturas de igual finalidad que la expuesta en el anterior ejemplo, pudiendo experimentar por necesidades de fabricación, cuantos detalles externos no alteren ni modifiquen la esencialidad de la Patente.

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

70 1º.- Un procedimiento para la fabricación de cubiertas protectoras para envases frágiles conteniendo fluídos a presión en su interior, que esencialmente comprende una primera fase en la que el frasco o envase a recubrir, es sometido a un intenso



lavado de su cara exterior con un detergente caliente que -  
75 elimina todo vestigio de grasa. Sigue a continuación una se-  
gunda fase en la que el frasco lavado es sometido a un seca  
do en corriente de aire suavemente calentado para evitar que  
por exceso de temperatura se cuartee o vuelva quebradizo . A  
continuación y en una tercera fase se recubre el frasco de  
80 vidrio, cristal o porcelana, con una primera capa de polisti-  
reno fluido que al solidificarse forma un recubrimiento elás-  
tico que se adapta perfectamente a la forma caprichosa del  
frasco. Finalmente y en cuarta fase, se recubre la primera -  
capa protectora, con una segunda capa más resistente, de po-  
85 listireno también fluido adicionado de un producto secante -  
que se complementa con el colorante adecuado que dá rigidez-  
y color a la superficie externa del recubrimiento.

2º.- Un procedimiento para la fabricación de cubiertas pro -  
90 tectoras para envases frágiles conteniendo fluidos a presión  
en su interior.

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas fo -  
92 liadas y escritas por una sola cara.

Barcelona, 22 de Febrero de 1.956.

P. A.

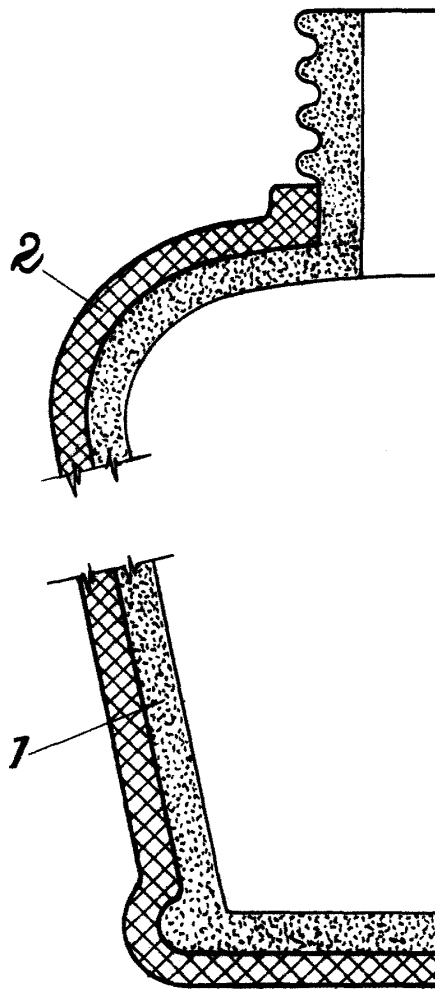
M. LLORT

P. P. *Y. Abellana*

226940



1956



BARCELONA 22 DE Febrero DE 1956

M. LLORT

p. p.

*Jabbar*

Escala variable.