

227731

**227731**

MEMORIA DESCRIPTIVA

COMERCIAL PIRELLI, S.A. BARCELONA.-

227731



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "Un procedimiento para la fabricación de acolchados ap-  
tos para embalajes de cualquier clase" - - - - -

a favor de: COMERCIAL PIRELLI, Sociedad Anónima, de nacio-  
nalidad española, domiciliada en Ronda de la Universidad,  
número 18, BARCELONA.

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La patente de invención a que se refiere la presente  
memoria descriptiva tiene por objeto un nuevo procedimiento  
para fabricar unos acolchados con características apropiadas  
para servir como medio eficaz en el embalaje de cualquier  
5 clase de artículos, en especial de aquellos que solo tole-  
ran entretenimientos relativamente cortos en almacenaje y  
transporte.

Para fabricar tales acolchados es requerido realizar  
una primera operación en la que se engoma un tejido, tal co-  
10 mo la arpillera o la lona, de cualquier clase de fibra textil.  
Este engomado puede ser constituido por una capa de espesor  
variable de goma en crudo recubierta por un finísimo polvo-



reado de un antiadhesivo, como por ejemplo el estearato de zinc.

5 Sobre un molde preparado al efecto y cuya esencialidad estriba en poseer unas acanaladuras, se coloca el tejido preparado en la forma anteriormente descrita al cual en lo sucesivo, llamaremos capa externa del acolchado.

10 Se procede a continuación a situar, a lo largo de dos o más de las acanaladuras, un medio de sujeción adecuado, tal como cuerdas, alambres, varillas u otros semejantes. Puede disponerse una cuerda, un alambre o un elemento análogo en cada una de las acanaladuras que quieran reforzarse, o bien conseguir el mismo efecto con uno solo de tales elementos, en el cual caso después de hacerlo pasar por una acanaladura en toda la longitud de la misma, se introduce  
15 en la siguiente o en otra más distanciada, según convenga, siendo indistinto que quedan entre tales acanaladuras una o más intermedias, procediendo sucesivamente hasta ocupar la última acanaladura de modo que quedan formadas por las porciones del elemento sujetador que sobresalen del acolchado, varias asas y dos extremos libres que facilitan el  
20 cierre del embalaje.

Terminada esta operación o simultáneamente con la misma se rellenan los huecos de las acanaladuras con un material esponjoso, tal como espuma de látex o cualquier otro de  
25 iguales o análogas propiedades, bien en crudo o bien vulcanizados según el modo de acabado del acolchado que más adelante se explicará. También puede hacerse el relleno con crin engomada, con preparados textiles y, en general, con cual-



- 3 -

quier material elástico o muelle y amortiguante a los efectos de golpes, presiones, rozaduras y otras acciones. El relleno puede hacerse indiferentemente con tiras de longitud igual a la de la acañaladura, superpuestas, con trozos de  
5 tamaños regulares o irregulares, o según cualquier otra forma permitida por la utilización del material específico que se desee usar.

De este modo se consigue que la superficie externa del molde con las acañaladuras rellenas presente una conformación prácticamente plana.  
10

Simultáneamente con las operaciones antes descritas, se prepara un tejido engomado que en adelante llamaremos capa interna del acolchado. Este tejido, preferentemente afelpado como por ejemplo el conocido en el mercado con el nombre de "rapón" o "velvetón", recibe una hoja de goma por calandrado o bien mediante una solución a la Spreading o por  
15 cualquier otro procedimiento conocido. Así preparada, se coloca la capa interna del acolchado, cubriendo la capa externa y su relleno, de modo que la parte de contacto de la misma con la superficie horizontal superior de la segunda, situada en el molde, sea la parte engomada, quedando definitivamente hacia el exterior la parte afelpada que será cara interna al sacar el acolchado del molde y cerrarlo en forma de saco mediante los cabos sueltos y las asas que se han pre-  
20 parado en la forma ya descrita.  
25

Si, como hemos explicado, las telas son engomadas y ni ellas ni el material de relleno se han vulcanizado previamente a su uso se cierra el molde que, por unos machos especial-



mente dispuestos, una entre sí las dos telas por la periferia de su superficie y se pasa a la cámara de vulcanización en la cual, por los efectos propios de la misma, se produce la unión perfecta entre dichas telas en todos sus puntos de contacto quedando terminada de este modo la fabricación del  
5 acolchado, que se saca del molde y pasa a ser acondicionado y dispuesto para el almacenaje y la venta.

En el caso de que las telas no hayan sido engomadas o en el caso de serlo hayan sido vulcanizadas en una fase anterior a su colocación en el molde, al igual que los elementos que integran el relleno, o en el caso de que este relleno sea a base de compuestos textiles, se procede a unir las telas en sus puntos de contacto por cosido o por otro medio conocido, supliendo así la vulcanización.  
10

Finalmente, pueda realizarse una última operación mediante la cual uniendo los extremos del acolchado, se hace tomar al mismo una forma cilíndrica, en la cual la base inferior, por especial disposición de los medios de sujeción, queda formada por un entrecruzado de asas, que constituya el fondo del saco-acolchado establecido quedando otras asas en la parte superior, dispuestas en forma adecuada, para permitir el cierre voluntario del propio saco.  
15  
20

Para la mejor comprensión expondremos ahora un caso concreto de ejecución, que, como es natural, no es limitativo sino solamente ilustrativo, haciendo referencia expresa a los dibujos.  
25

En la figura 1 se representa la capa externa del acol-



chado tal como queda dispuesta después de colocada sobre el molde. Con 1 se señalan las acanaladuras, con 2 las mesetas que quedan entre ellas, con 3 las partes de contorno de la superficie que se han de unir a la capa interior del acolchado, con 4 la hoja de engomado y con 5 la tela de esta última capa.

En la figura 2 se representa el mismo caso visto en la figura 1 después de haber pasado una cuerda por las acanaladuras 1. En esta figura se señalan con 6 los extremos libres de la cuerda y con 7 las asas por las que se pasarán aquellos extremos para el cierre del acolchado.

En la figura 3 se presenta el mismo caso visto en la figura 2 después de puesto el relleno 8.

En la figura 4 se representa el acolchado completo antes de la vulcanización. En esta figura se ve en 9 la capa interna del acolchado con la parte 10 engomada y la parte 11 de materia textil.

Finalmente en la figura 5 se representa el acolchado fuera del molde, después de la vulcanización y dispuesto en la forma apta para su uso.

Se comprende que no afectará a la esencialidad del procedimiento cualquier variación en los materiales que sean empleados en la fabricación del acolchado los distintos tamaños y formas que puedan darse al propio acolchado, ni los diferentes procedimientos que se utilicen para realizar las operaciones propias del procedimiento y, por consiguiente, cualquiera otra forma de realización inspirada en el principio de la presente invención debe considerarse comprendida en el campo de



protección de la patente.

N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

5           1.- Un procedimiento para la fabricación de acolchados aptos para embalajes de cualquier clase que se caracteriza esencialmente por realizar una primera fase en la cual se conforma aplicándolo sobre un molde con acanaladuras un tejido preferentemente engomado; una segunda fase en la que se  
10           pasan por las acanaladuras obtenidas unos medios de sujeción, de modo que se formen unas asas y queden unos extremos libres para permitir el cierre y utilización de la pieza embeladora; una tercera fase en la que se rellenan los huecos de las acanaladuras con material amortiguante, preferentemente esponjoso, hasta que tales acanaladuras alcancen como mínimo, la altura de las mesetas, que quedan entre ellas estableciendo así una superficie normalmente lisa que  
15           permite, en una cuarta fase, extender sobre la misma otro tejido preferentemente engomado, que se une por sus bordes y por los puntos de contacto de cada una de las primitivas  
20           mesetas, con el primer tejido, por vulcanización, por cosido o por cualquier otro medio conocido.

          2.- Un procedimiento para la fabricación de acolchados aptos para embalajes de cualquier clase, tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que una vez obtenido  
25           el acolchado pueda ser cerrado sobre sí mismo de modo que que-

22 731



- 7 -

de configurado a manera de saco cerrable por las asas y cabos establecidos por los medios de fijación incorporados al acolchado en la segunda fase de su fabricación.

3.- "Un procedimiento para la fabricación de acolchados aptos para embalajes de cualquier clase".

Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 26 de Marzo de 1956.

P. p. de: COMERCIAL BIRELLI, Sociedad Anónima,

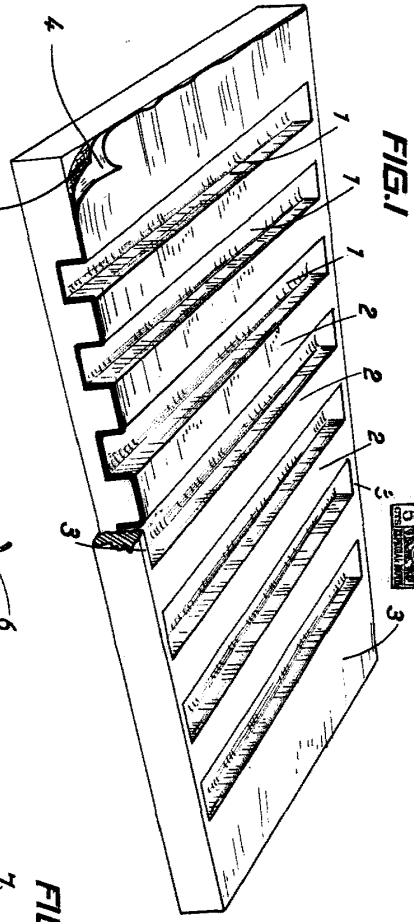


FIG. 1

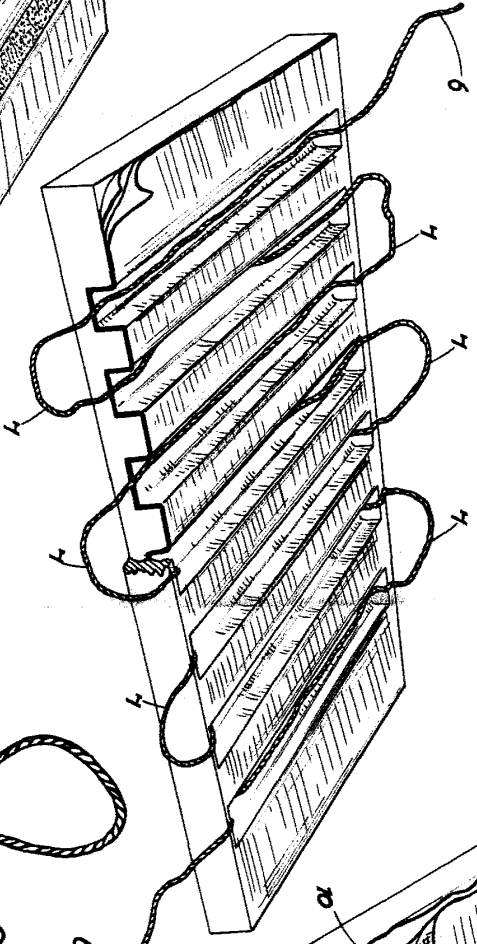


FIG. 2

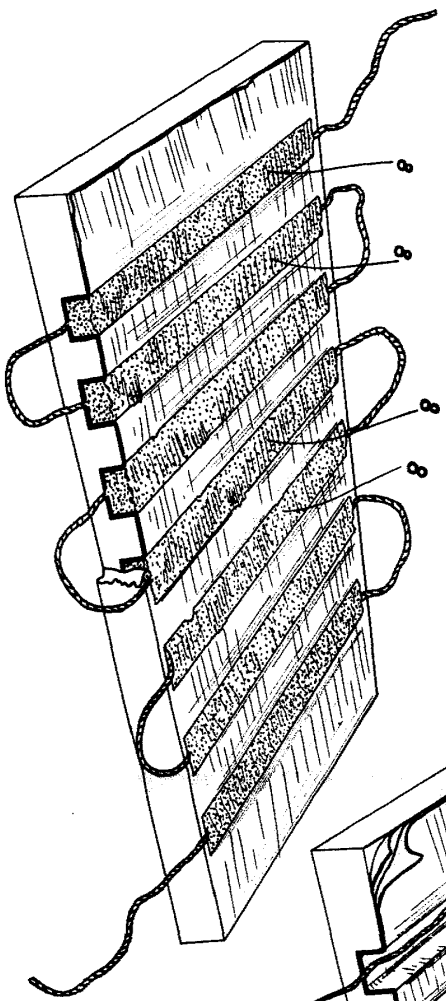
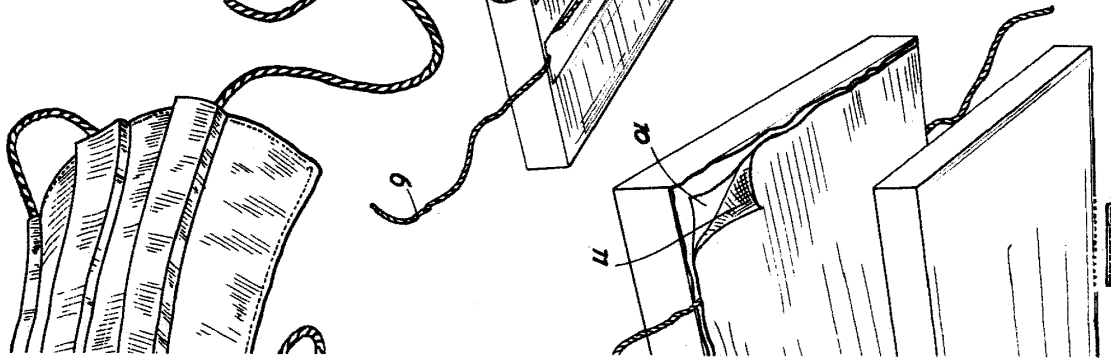


FIG. 3



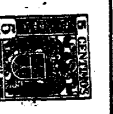


FIG. 4

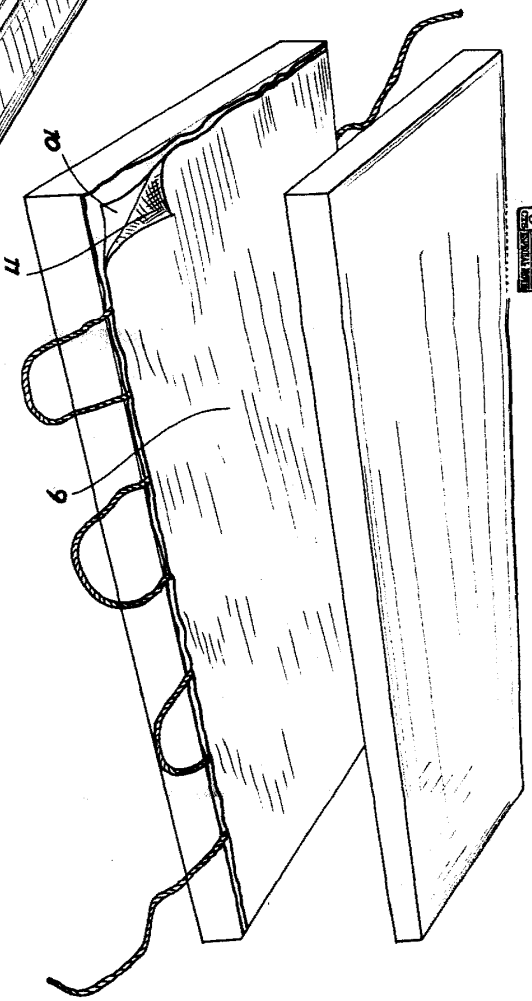


FIG. 2

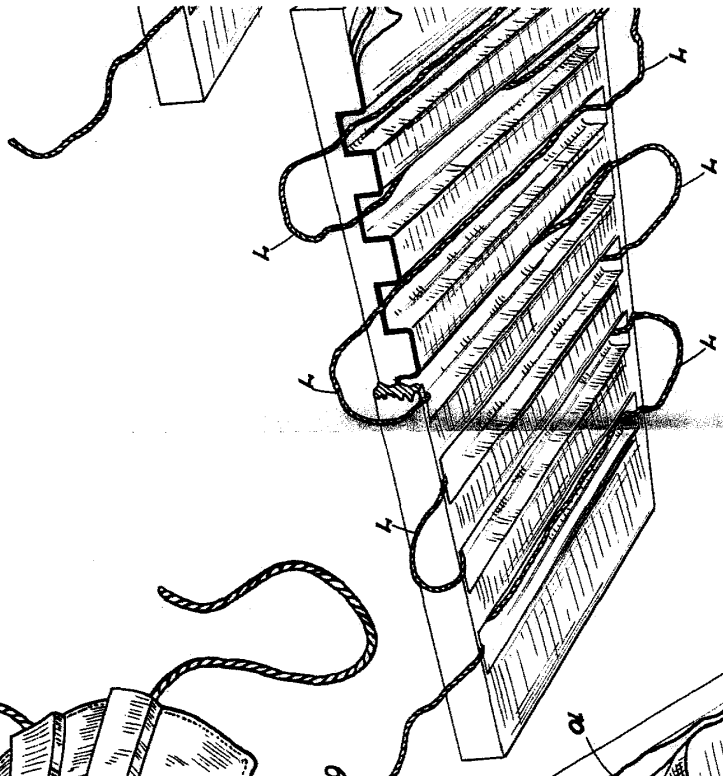
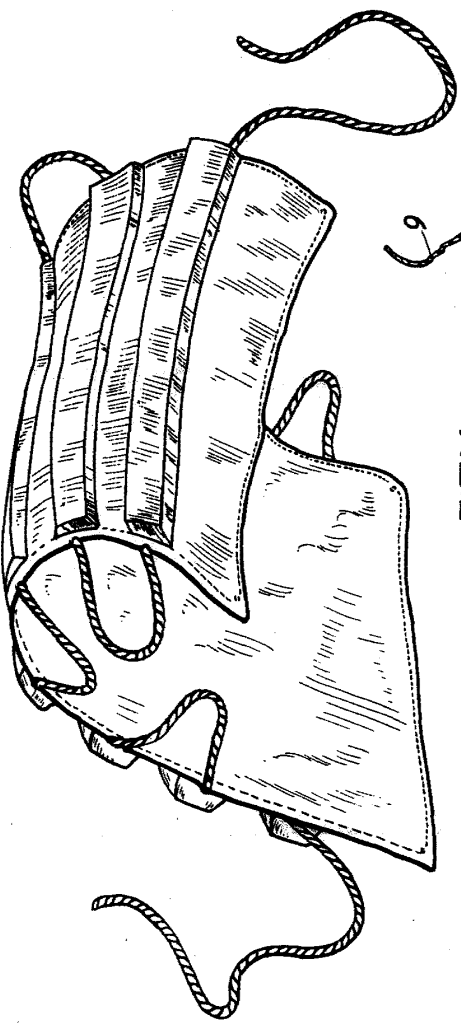


FIG. 5



ESCALA VENTURA  
BREVETADO A N.º 1000

*[Handwritten signature]*