

AÑO 1957.

Expediente núm. \_\_\_\_\_

238509



# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCION.

238509

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE invención por 20 años, en España

a favor de

D. Rosendo Sala Blanch, de nacionalidad

española domiciliado en Camprodón (Gerona)

calle de Valencia núm. 11

por:

«UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES MOL  
DEADOS».



3000

238509

238509

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES MOLDEADOS", a favor de D. Rosendo Sala Blanch, de nacionalidad española, domiciliado en Camprodón (Gerona), Valencia, 11.

=====

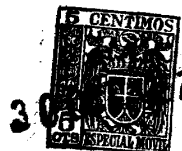
MEMORIA DESCRIPTIVA

Los perfeccionamientos en la fabricación de embalajes moldeados que se divulgan y reivindicán por esta Patente, afectan a una especialidad de la fabricación de objetos diversos, moldeados según una forma determinada, y que constituye una variante de interés en las manipulaciones propias de la industria papelera.

5. En esta variante a que nos hemos referido, la pasta fibrosa propia para la ulterior fabricación de piezas



10. moldeadas, ya adicionada con las cargas, resinas y, en su caso, colorantes adecuados, en lugar de ser apelmazada para dar lugar a la obtención de papel o cartón, al que siempre se le dá la forma de lámina lisa, por la depresión natural entre el depósito de pasta líquida y su parte posterior adonde va a parar el líquido
15. escurrido, como sucede en una máquina plana y también en la rotativa usual, es apelmazada, específicamente, de manera concentrada y con una sola operación, sobre una forma papelera constituida por una tela filtrante moldeada, o más propiamente dicho alabeada, que puede
20. ser metálica o de cualquier otro material que sea filtrante, es decir, con misión de cedazo pero con relieves perfectamente arbitrarios, si bien de diseño bien concebido y determinado para cada tipo de pieza moldeada que se desee producir; sobre esta forma alabeada, en
25. virtud de la concentración del flujo, se depositan como se ha dicho de una sola vez, es decir, con una sola y rápida inmersión, toda la cantidad de fibras que sean necesarias para la formación de la lámina, ya no lisa, sino moldeada y además con todo el espesor requerido.
30. Ello se obtiene sumergiendo en la tina contenedora de la pasta, el molde ajustado a un elemento estanco con boca de enchufe a un tubo que comunica con una unidad aspirante.
35. Esta unidad aspirante, que puede ser por depresión de agua o de aire, según convenga a la calidad, dureza y demás de la pieza que se pretende fabricar, está instalada en circuito cerrado, o no, con la propia tina, también según convenga para la obtención de la adecuada calidad del producto.



40. Comúnmente, la pieza ya fabricada es introducida en un túnel para su secado. Naturalmente, este sistema es siempre lento y de muy bajo rendimiento, bien sea por la saturación húmeda del aire contenido en el interior del túnel, bien por la obligada renovación constante del mismo. La actual patente tiene por objeto unos perfeccionamientos en dicha fabricación de objetos moldeados, que afectan principalmente al secado y ulterior tratamiento de la pieza de cartón ya pegada a su molde y éste al elemento estanco, sometiéndola a la acción
45. concentrada y forzada de aire caliente primario, es decir, seco, o también a la de vapor recalentado, que se hace pasar a su través expulsándolo acto seguido, o sea sin túnel, con lo que se consigue el arrastre al exterior del agua evaporada y, naturalmente, evitándose así
50. la saturación del aire o del vapor calefactor primario. Por esta misma circunstancia, puede conseguirse a voluntad el aplastamiento en el grado deseado, según sea la depresión de la corriente forzada a través de las fibras que constituyen la lámina moldeada, con un aumento proporcional de su compacticidad, resistencia y dureza si
55. así se desea, puesto que las pequeñísimas celdillas de agua entre fibra y fibra desaparecen por la evaporación del agua de que estaban llenas, lo que constituye un proceso rapidísimo de secado y además de muy alto rendimiento.
60. miento.

65. En determinados casos en los que por el diseño difícil del molde o por contener éste partes más densas o gruesas de pasta, precisa lograr un secado aún más completo en todas las partes o simplemente con una intensidad más rápida, entonces se someterá al conjunto de lá-
- 70.

238509



- mina, molde y departamento estanco, durante su secado o sólo durante parte de él, a la acción vibratoria de alta frecuencia producida por un elemento adecuado, que puede ser constituido simplemente por una unidad vibratoria en
75. ganchada al conjunto dicho.
- Los perfeccionamientos que ahora nos ocupan han sido particularmente ideados para fabricar piezas moldeadas propias para embalar mercancías y objetos concretos; tales verbigracia las botellas de bebidas y demás similares; y lo han sido con el fin de lograr una más perfecta y ajustada forma en los relieves de la cara útil de las piezas fabricadas que luego, al combinarse dos o más piezas para formar el embalaje, quedarán en su interior, en contacto directo con los cuerpos u objetos a embalar.
- 80.
85. Han sido asimismo ideados, y esto es importante, para mejor poder controlar la operación de secado y obtenerlo además con una menor cantidad de aire calentado por la supresión del túnel, con la subsiguiente economía de combustible; y, finalmente, se ha llegado a estos perfeccionamientos para poder obtener, al someter la pasta fibrosa ya adherida a la rejilla a tratamientos secundarios, puesto que por la mayor o menor fluencia de corriente, caliente o fría, insuflada o aspirada o en combinación conjunta, según los casos, a través de la lámina ya
- 90.
95. moldeada aún blanda y adherida al filtro y que además, sometida o no a una acción vibratoria intensa y tal vez prensada, según la clase de la pasta y características de la lámina y utilizando siempre para ello el equipo filtrante, proporcione todo ello ventajas de sumo interés, tales como la formación de cavernas o cavidades de
100. aire en el seno de la parte fibrosa, que, al quedar seca ésta, quedarán estabilizadas en la misma, dándose enton-



105. ces a la pieza fabricada estimables condiciones de aislamiento térmico, a la par que, a voluntad, una determinada esponjosidad, que con los procedimientos primitivos no se podían conseguir.

110. Fácil es deducir que la organización creada por estos perfeccionamientos, da una capacidad maniobrera de suma consideración y de grandes posibilidades, en la fabricación de las piezas de embalaje a que nos hemos referido.

115. A los efectos legales de la actual Patente, serán variables todos cuantos detalles no afecten, alteren, cambien o modifiquen la esencia de los perfeccionamientos aquí descritos.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

120. 1. - Unos perfeccionamientos en la fabricación de embalajes moldeados, especialmente aptos para fabricar en gran serie piezas moldeadas idóneas para la formación de embalajes ajustados a las formas de los objetos a proteger, que esencialmente comprenden, conjunta y combinadamente, las siguientes condiciones fundamentales:

125. a) utilizando moldes perforados, o simplemente porosos, a modo de convencionales rejillas debidamente moldeadas según relieves arbitrarios, según deban tener una de las caras de las láminas de cartón a fabricar, enmarcadas estas rejillas y adaptados sus marcos a las bocas de  
130. cajas enlazadas por conducciones apropiadas a máquinas aspirantes, sumergiendo estas cajas en la misma tina donde se mantenga la pasta de papel ya preparada con cargas, resinas y demás productos químicos, adecuados, y después de lograda la formación de la lámina moldeada, re



135. tirar la caja de la tina, proseguir la aspiración al aire, con o sin precalentamiento de la corriente aspirada;

b) proseguir el tratamiento de la lámina adherida al molde, conectando la caja que se unió para la aspiración a una máquina soplante por un lado y aspirante por

140. el otro, para hacer pasar la corriente de aire calentado o vapor recalentado, insuflada a través de la lámina de cartón adherida aún a la rejilla;

c) intercalar a voluntad, entre los tratamientos de aspiración y soplado, fases de vibración, a alta frecuencia, y prensado de la parte moldeada;

145. d) intercalar en los tratamientos de aspiración y soplado, inyecciones de líquidos pulverizados, que, mezclados con el aire aspirado o soplado, comuniquen determinados efectos en la lámina aún adherida al molde, tales como aumentar su porosidad y comunicarle elasticidad, rigidez e impermeabilidad, o simplemente coloración.

150. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de invención definida en la anterior reivindicación, cual objeto es:

155. 2. - "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES MOLDEADOS".

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo unido a la misma.

160. Barcelona, treinta de octubre de mil novecientos cincuenta y siete.

P.A. de D. Rosendo Sala Blanch,

L. DURAN  
P. P.