

AÑO 1958

Expediente núm.

241694



241694

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** introducción por 10 años, en España

a favor de

Don Luis Tribó Bonjoch, - - - - - , de nacionalidad
española, - - - - - domiciliado en Barcelona, - - - - -
calle de Inmaculada, - - - - - núm. 47.

por:

«Procedimiento para la fabricación continua mecánica y neu-
mática de soportes alveolares para embalajes».

Nº 5738

Agente Sr. **L. PONTI**



23 ABR 6

241694

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

a favor de Don LUIS TRIBÓ BONJOCH, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Inmaculada, 47, por "PROCEDI- MIENTO PARA LA FABRICACIÓN CONTINUA MECÁNICA Y NEUMÁTICA DE SOPORTES ALVEOLARES PARA EMBALAJES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimien- to para la fabricación de soportes alveolares para embalajes, especialmente destinados a toda clase de frutas y similares de constitución delicada generalmente, gracias al cual es dable obtener elementos de características muy superiores a las de los actualmente utilizados con estos fines.

5.

Como es bien sabido, el envasado de frutas y aná- logos es de capital importancia para su conservación duran- te el transporte y almacenamiento, por lo que el mismo debe reunir una serie de cualidades de que no siempre gozan con

10.

241094³ ABR. 1950



los sistemas seguidos hasta el presente. En efecto; el envasado de frutas por ejemplo, viene realizándose por lo general, mediante apilamiento de las mismas en capas sucesivas que, cuando más, están separadas entre sí por otras capas de paja de madera o papel arrugado, para evitar un contacto directo entre ellas.

Sin embargo, estos sistemas adolecen de muchos inconvenientes, sobre todo en orden a la manipulación de las frutas, que han llevado al estudio de un procedimiento que, basado en la utilización de envases alveolares, permitiera obtener unos elementos de constitución idónea para el transporte y acondicionamiento de toda clase de frutas y similares, garantizando al máximo su conservación durante estos inevitables manipulaciones.

El procedimiento en cuestión consiste esencialmente en formar una lámina de material plástico de grueso uniforme, ya sea por calandrado, extrusión o combinación de ambas operaciones y, en estado intermedio de la misma, antes de su endurecimiento y completa solidificación --manteniendo para ello la temperatura apropiada--, se procede a la configuración de los alvéolos en forma continua, sometiendo a la lámina de plástico a la acción de un cilindro que por su periferia presenta los huecos de forma oportuna, cuyos huecos están interiormente en comunicación con sectores en los que periódicamente y coordinadamente con el giro del cilindro, se practica el vacío, con lo que se logrará la formación de los alvéolos en la lámina de plástico, con las dilataciones irregulares necesarias y la posterior se-

241694 23 APR 1953



paración entre lámina y cilindro al cesar el vacío en el sector correspondiente.

De esta forma la acción combinada del giro del cilindro y el vacío practicado en los huecos conformadores de los alvéolos, determina unas deformaciones irregulares, en las que solo se estira, por así decirlo, el material plástico que penetra en los huecos del cilindro, dando lugar a un afinamiento de las paredes de los alvéolos formados, cuyo grueso mínimo corresponde al fondo de los mismos, manteniendo, sin embargo, en su nivel superior, un grueso sensiblemente igual al de la propia lámina tratada.

Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, sin carácter alguno limitativo, se representa un caso práctico de realización del procedimiento objeto de la invención.

En dicho dibujo, la figura 1 corresponde a un esquema del proceso en cuestión; y la figura 2 es una sección a gran escala de un sector de soporte terminado, que permite observar la irregularidad de grueso que lo caracteriza.

De acuerdo con la invención, se empieza por formar mediante calandra -1- o similar, una lámina -2- de material plástico, de grueso uniforme, la cual, guiada por los cilindros -3- y mantenida a temperatura conveniente para evitar su solidificación completa, se hace pasar por encima de un cilindro -4-, provisto de una serie de huecos de forma adecuada -5- en su superficie exterior y dividido interiormente

241694²³

ABR.



en sectores -6-, con los que comunican por su fondo aquellos huecos -5-, a través de los correspondientes orificios -7-.

5. Por dichos sectores, a través de los orificios respectivos -8-, se practica el vacío en aquellos huecos -5-, determinando ello el que las zonas de la lámina -2- que quedan sobre los huecos se vean obligadas a estirarse, embutiéndose en los huecos -5- y tomando su forma.

10. Dado que las zonas restantes descansan sobre la superficie del cilindro -4- únicamente se dilatarán las que correspondan a dichos huecos, determinando ello un reparto irregular de grueso desde el nivel superior -a- de los alvéolos a su fondo, de forma que sus paredes -b- irán afinándose progresivamente hasta alcanzar el grueso mínimo -c- correspondiente a aquel fondo.

15. Se comprende que la realización del proceso descrito es muy simple. El caso representado, como se ha dicho, lo ha sido exclusivamente a título meramente enunciativo, pudiendo variar algunas de las fases, singularmente la de formación de la lámina de material plástico -2- sin salirse por ello del ámbito de la invención.

20. Serán, por tanto, independientes del objeto de la invención los materiales plásticos utilizados, aparatos y máquinas empleados para la conformación de las láminas y para la obtención de éstas, aplicación ulterior de los soportes y en general, todos cuantos detalles accesorios
25. puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.



241694

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación continua mecánica y neumática de soportes alveolares para embalajes, que consiste esencialmente en formar una lámina de material plástico de grueso uniforme, ya sea por calandrado, extrusión o combinación de ambas operaciones, y en estado intermedio de la misma, antes de su endurecimiento y completa solidificación, se procede, manteniendo la temperatura apropiada, a la configuración de los alvéolos en forma continua, sometiendo la lámina de plástico a la acción de un cilindro que por su periferia presenta los huecos oportunos y que interiormente está dividido en sectores que comunican con los huecos referidos a través de orificios, y en cuyos sectores se practica periódicamente el vacío, en coordinación con el giro del cilindro, con lo que se logrará la formación de los alvéolos en la lámina de plástico, con las dilataciones irregulares necesarias, y la posterior separación entre lámina y cilindro al cesar el vacío en el sector correspondiente.

2. Procedimiento para la fabricación continua mecánica y neumática de soportes alveolares para embalajes, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la configuración de los huecos de la pieza cilíndrica con la coordinación entre vacío por sectores y



241694

23 ABR 1958

giro de la misma, origina sobre la lámina de plástico unas irregularidades de espesor que forman unas prominencias al nivel original o superior del soporte de espesor máximo sensiblemente igual al de la lámina tratada, que se prolongan por las paredes laterales de los alvéolos afinándose la lámina por las mismas hasta el fondo que corresponde a la zona de espesor mínimo.

5.

3. Procedimiento para la fabricación continua mecánica y neumática de soportes alveolares para embalajes.

10.

La presente memoria consta de seis hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 23 de abril de 1958

Luis TRIBÓ BONJOCH

p.a.

24 1694 2 3 ABR 1958

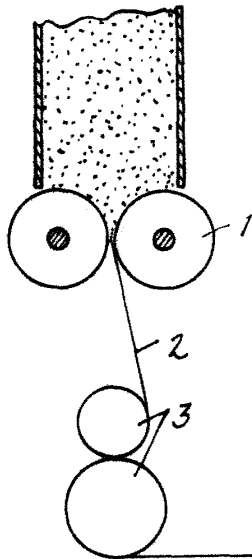


Fig. 1

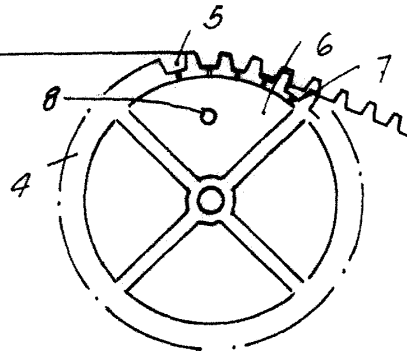
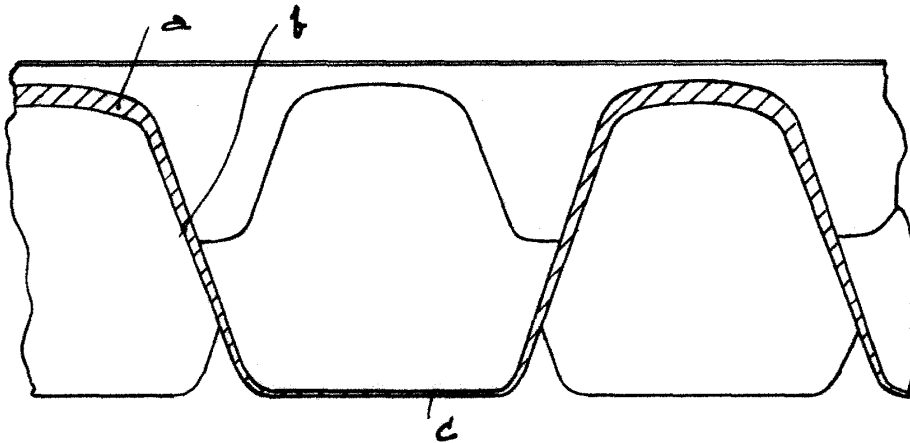


Fig. 2



Barcelona, 23 Abril 1958

Luis Tribó Bonjoch

p.a.

