

AÑO 1958

Expediente núm.

241695



241695

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INTRODUCCION 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 METÉLICA DE SOPORTES ALVEOLARES PARA DENTALES.

Nº 5686

Agente Sr. **I. PONTI**



23

241695

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 "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN NEUMÁTICA DE SOPORTES ALVEOLARES PARA EMBALAJES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

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

Como es bien sabido, el envasado de frutas y análogos es de capital importancia para su conservación durante el transporte y almacenamiento, por lo que el mismo debe

2416952 3 ABR 6



reunir una serie de cualidades de que no siempre gozan con 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.

5.

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 estas inevitables manipulaciones.

10.

15.

El procedimiento en cuestión consiste esencialmente en formar inicialmente una lámina de material plástico de grueso uniforme, ya sea por calandrado, extrusión o combinación de estas y otras operaciones adecuadas, pasando luego, en estado intermedio de esta lámina, antes de su endurecimiento y completa solidificación, manteniendo para ello la temperatura adecuada, a la configuración de los alvéolos sometiendo para ello la lámina de plástico a la acción de compresión y dilataciones irregulares, por medio de una cámara o saco de aire a presión que obliga a la lámina a adaptarse por completo a los huecos de una matriz apropiada, dotada de los huecos correspondientes a los alvéolos a formar.

20.

25.

En esta operación, la cámara neumática indicada com-

241695

23



prime inicialmente a la lámina de material plástico contra la superficie de la matriz y luego, por aumento de la presión, obliga al embutido de las zonas correspondientes sobre los huecos de la misma. originando una dilatación

5. de estas zonas hacia el interior de los huecos y determinando una disminución progresiva del grueso de la lámina por las paredes de los alveolos formados, que presentarán grueso mínimo, en su fondo.

Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto,

10. se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa una caso práctico de realización del proceso descrito.

En dicho dibujo, la figura 1 corresponde a una vista de la cámara de moldeo, en la fase anterior al mismo;

15. la figura 2 es una vista análoga a la anterior durante el moldeo; y la figura 3 corresponde a una vista a mayor escala de un sector del envase alveolar moldeado.

De acuerdo con la invención, se procede inicialmente a formar una lámina de material plástico -1- de grueso

20. uniforme, la cual, en estado intermedio de enfriamiento, antes de su solidificación completa y manteniendole la temperatura apropiada por cualquier medio, se introduce en el interior de una cámara -2-, cuyo fondo -3- lo constituye una matriz con los huecos -4- correspondientes en forma y

25. disposición a los alvéolos a formar. En el interior de dicha cámara y por encima de la placa de plástico -1- queda dispuesto un saco o vejiga -5-, al que puede insuflarse aire a presión por el conducto -6- y mediante un compresor

24 16 95²³ AB



o similar.

De esta forma, al hincharse el saco -5-, éste tenderá a ocupar todo el interior de la cámara -2-, apoyándose inicialmente sobre las zonas salientes o superficies de la matriz -3-, comprimiendo un tanto a la lámina -1- sobre las mismas. Prosiguiendo la insuflación de aire en el saco -5-, y gracias al estado de la lámina -1-, hará que las zonas correspondientes de ésta penetren en los huecos -4-, conformándose sobre los mismos.

10. Sin embargo, es de destacar que el moldeo en estas condiciones determinará el que las zonas que quedan sobre los huecos -4- se dilaten para adaptarse a la superficie de los mismos, afinándose hacia su fondo en que presentarán un grueso mínimo. Así, dichos alvéolos tendrán una zona de nivel original superior -a- de grueso sensiblemente igual al de la placa o lámina de plástico -1-, unas paredes -b- que, partiendo de aquella zona -a- irán disminuyendo progresivamente de grueso hacia el fondo -c-, y este fondo cuyo grueso serán mínimo con respecto al conjunto.

20. Como puede verse claramente por lo expuesto, en la realización del proceso descrito se combinan tres fases principales, que determinan la obtención de dichos elementos en la forma deseada:

25. a) la formación de una lámina (1) de plástico, de grueso uniforme, por calandrado, extrusión o similar;
- b) la precompresión de esta lámina (1) contra la

241695

23 ABR



- superficie de la matriz (3), manteniendo la temperatura apropiada para permitir la deformación de la misma; y
5. c) la deformación irregular de esta lámina (1) por las zonas correspondientes a los huecos (4) de la matriz (3), a fin de determinar en el soporte la zona -a- de grueso mayor, las paredes -b- de grueso decreciente y el fondo -c- de los alvéolos, de grueso mínimo.
10. Se comprende serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones, tanto absolutas como relativas, de las láminas de plástico, forma de obtención de las mismas, aparatos y máquinas utilizados para la realización del proceso, aplicación ulterior de los soportes alveolares obtenidos y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.
- 15.

- . -

N O T A

- Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:
20. 1. Procedimiento para la fabricación neumática de soportes alveolares para embalajes, que consiste esencialmente en formar una lámina de material plástico de grueso uniforme, ya sea por calandro, extrusión o combinación de estas operaciones entre sí o con otras apropiadas, proce-

241695

23 ABR. 1958



- diendo luego, en estado intermedio de esta lámina, antes de su endurecimiento y completa solidificación, manteniendo la temperatura apropiada de la misma, a la configuración de los alvéolos, para lo cual se somete a dicha lámina a la acción de compresión y dilataciones irregulares por medio de una cámara o saco de aire a presión que obliga a la lámina a adaptarse por completo a los huecos de una matriz en cuya superficie quedan previstos los huecos de forma y en posición correspondientes a los alvéolos a formar, con lo que se origina una previa compresión de la lámina contra aquella superficie y el embutido posterior de las zonas de las mismas correspondientes en los huecos de la matriz, determinando ello una zona de grueso sensiblemente igual al de la lámina en el nivel original superior del soporte y la disminución de grueso progresiva de las paredes de los alvéolos formados, hasta conseguir en el fondo un grueso mínimo.
- 5.
- 10.
- 15.

2. Procedimiento para la fabricación neumática de soportes alveolares para embalajes.

20. 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.

Fig. 1 241695

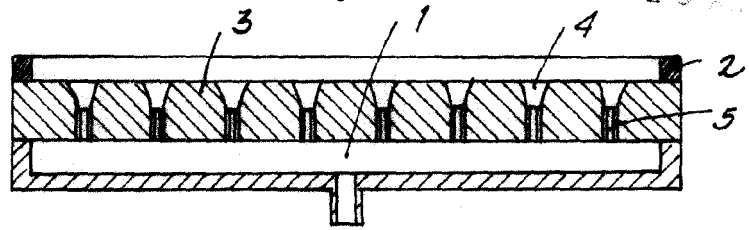


Fig. 2

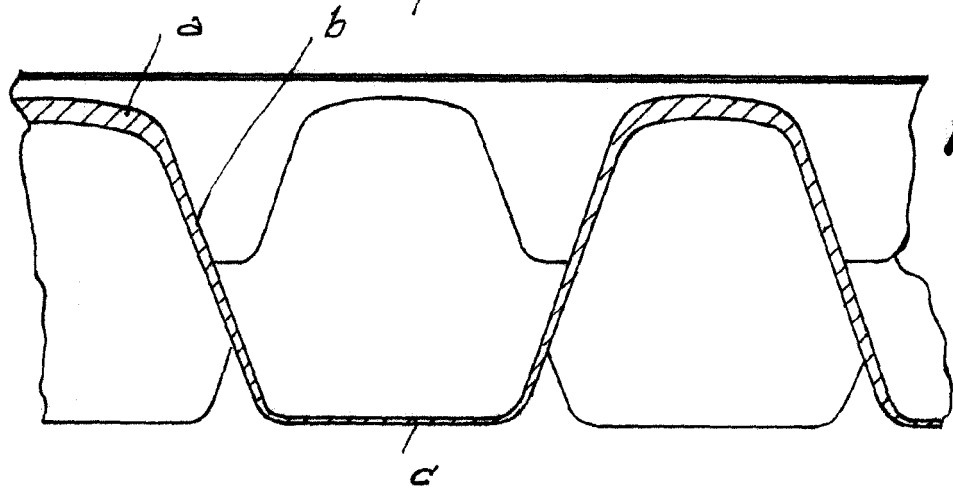
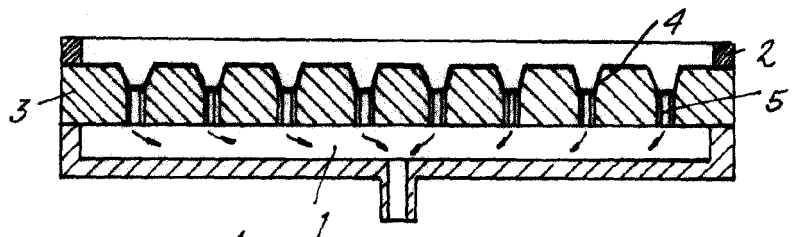


Fig. 3

Barcelona, 23 Abril 1958
Luis Tribó Bonjoch
p.a.

