

**AÑO** 1958

**Expediente núm.**



241696

241696

# 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, POR CHOQUE NEUMÁTICO, DE SOPORTES ALVEOLARES PARA ESPALAJES" - - - - -

Nº 5737

Agente Sr. **L. PONTI**



24 16 96

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, POR CHOQUE NEUMÁTICO, 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
5. 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
10. 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.

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.

El procedimiento en cuestión consiste esencialmente en formar una lámina de material plástico de grueso uniforme, ya sea por calandrado, extrusión o combinaciones de estas operaciones y otras adecuadas, 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, sometiendo la lámina de plástico dispuesta sobre una matriz apropiada, a la acción de unos chorros de aire a presión que, coincidiendo con los huecos que presenta la superficie de aquella matriz, producen la adaptación de la lámina a los mismos, con las consiguientes dilataciones irregulares, que corresponden a un mayor espesor en las zonas prominentes del nivel original y a unas paredes de disminución progresiva



24 13 98 23 ABR

siva hasta el fondo de los alvéolos formados, que presentará un grueso mínimo.

5. Es evidente que el proceso descrito puede llevarse a cabo indistintamente, ya sea manteniendo la lámina a una temperatura adecuada para permitir su deformación por los chorros de aire, ya, ventajosamente, tratando la misma en su estado intermedio con aire caliente a presión, para provocar aquella adaptación sobre la matriz utilizada.

10. Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompaña a la presente memoria un diseño en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del proceso descrito.

15. En dicho dibujo, la figura 1 corresponde a una vista de la lámina de plástico colocada sobre la matriz, antes de ser tratada con aire a presión; la figura 2 es una vista análoga a la anterior durante el moldeo de dicha lámina; y la figura 3 corresponde a una sección a mayor escala de un sector de soporte terminado.

20. De acuerdo con la invención, se empieza por preparar una lámina de material plástico -1- de grueso uniforme, mediante caladrado, extrusión, combinación de estas operaciones y otras adecuadas, etc.

25. La lámina así obtenida se coloca sobre la superficie de una matriz -2-, dotada de los huecos -3-, correspondientes en forma y posición a los alvéolos a formar en aquella lámina -1-, la cual se sujeta sobre la matriz mediante un marco apropiado -4-. Así preparada la lámina -1-, se procede a hacer obrar sobre la misma unos chorros de aire

23 ABR



241696

- a presión (representados por flechas en la figura 2), hasta conseguir que las zonas de la lámina -1- colocadas sobre los huecos -3- se adapten en el interior de éstos sobre su superficie. Para ello, dichos chorros de aire, que puede ser
5. ventajosamente calentado a una temperatura adecuada para mayor facilidad, coincidirán en su acción con los huecos -3-, dejando en cambio libres en lo posible las zonas colocadas sobre la superficie de la matriz, a fin de provocar con ello la dilatación irregular del material plástico -1-
10. en aquellos huecos -3-.

- De esta forma, las zonas situadas sobre el nivel de la matriz -3- permanecerán con grueso sensiblemente constante, formando las zonas -a- de grueso superior del soporte alveolar, mientras que las paredes -b- de los alvéolos disminuirán progresivamente de grueso hacia su fondo -c-, en
15. que dichos alvéolos tendrán un grueso mínimo.

- Se comprende que serán independientes del objeto de la invención los aparatos y máquinas utilizados, tanto para la obtención de la lámina de material plástico como
20. para el moldeo por choque neumático de la misma, aplicación ulterior de los soportes así logrados y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.



24 1696

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación, por choque neumático, 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 estas operaciones y otras adecuadas, y en estado intermediodede la misma, antes de su endurecimiento y completa solidificación, manteniendo para ello la temperatura adecuada, proceder ala configuración de los alvéolos, sometiendo la lámina de plástico, colocada sobre una matriz adecuada, a la acción de unos chorros de aire que, coincidiendo con los huecos de la superficie de aquella matriz, que presentan la forma de los alvéolos a obtener, producen en la lámina la adaptación a los mismos, con las consiguientes dilataciones irregulares que corresponde a un mayor espesor en las zonas de la lámina colocada sobre la superficie de la matriz y a una disminución progresiva de grueso en las paredes de los alvéolos formados, hasta el fondo de los mismos que presenta un espesor mínimo.
2. Procedimiento para la fabricación por choque neumático, de soportes alveolares para embalajes, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la temperatura apropiada para la configuración de la lámina de material plástico se logra por calentamiento de la



241698

misma, o bien de la matriz de moldeo, o bien, preferiblemente, utilizando aire caliente para los chorros que provocan la adaptación.

3. Procedimiento para la fabricación por choque neumático, de soportes alveolares para embalajes".
- 5.

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.

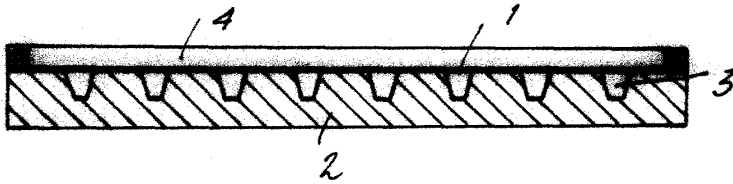


241696

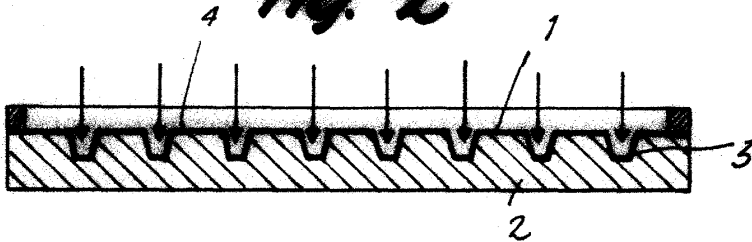
23 ABR.



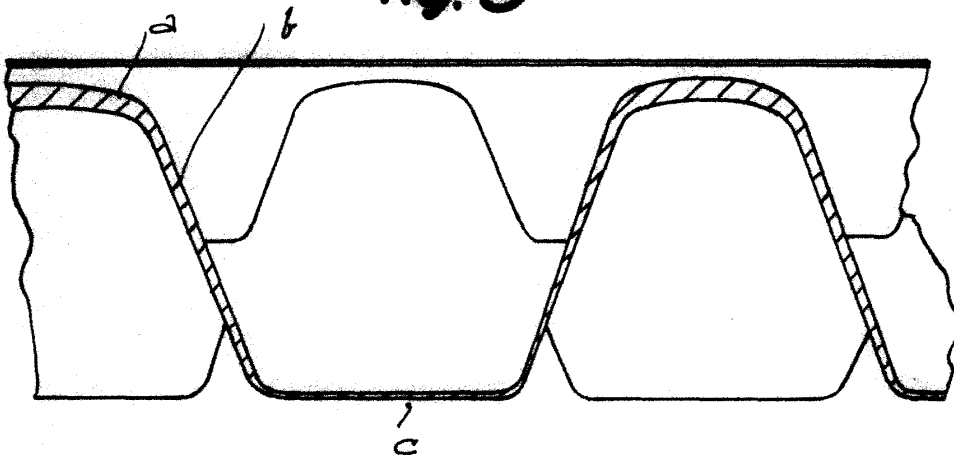
**Fig. 1**



**Fig. 2**



**Fig. 3**



Barcelona, 23 Abril 1958  
Luis Tribo Borjoen

P.A.