

AÑO 1958

Expediente núm.

241697



241697

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 Immaculada, - - - - - núm. 47.

por:

« Procedimiento para la fabricación neumática de soportes
alveolares para embalajes".

Nº 5736

Agente Sr. **PONTI**



241697

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 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 generalmente delicada, gracias al cual es da-
5. ble obtener elementos de características muy superiores a las
de los actualmente utilizados con éstos fines.

Como es bien sabido, el envasado de frutas y aná-
logos es de capital importancia para su conservación durante
el transporte y almacenamiento, por lo que el mismo debe reu-
10. nir una serie de cualidades de que no siempre gozan con los

23 ABR

241697



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 el máximo su conservación durante estas inevitables manipulaciones.

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 ella la lámina de plástico a la acción de la depresión dilataciones irregulares por medio de una bomba de vacío que obliga a la lámina adaptarse por completo a los huecos de una matriz apropiada dotada de los huecos correspondiente de los alvéolos a formar.

En esta operación, la cámara neumática indicada comprime la lámina de material plástico contra la superficie



241697

de la matrix por la acción de la presión atmosférica originando una dilatación de estas zonas hacia el interior de los huecos y determinando una disminución progresiva del grueso de la lámina por las paredes de los alvéolos formados, que presentarán grueso mínimo, en su fondo.

5.

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

10.

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

15.

De acuerdo con la invención, se procede inicialmente a formar una lámina de material plástico -1- de grueso 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- correspondiente en forma y disposición a los alvéolos a formar.

20.

En la cámara -1- se hace el vacío rápidamente mediante una bomba por intermedio de un depósito auxiliar.

25.

Los agujeros -5- se deben colocar estratégicamente para conseguir el perfecto moldeado de la pieza. Los moldes a emplear pueden ser de un gran número de materiales, incluso las mismas piezas a embalar, siempre que se tomen las debidas pre-

241697

23 ABR



cauciones de seguridad para las mismas.

- Sin embargo, es de destacar que el moldeo en éstas 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 ó lámina de plástico -1-, unas paredes -b- que, partiendo de aquella zona -a- irán disminuyendo progresivamente de grueso hacia el fondo -c-, y éste fondo cuyo grueso será mínimo.
- 5.
- 10.

- 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 para el moldeo 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.
- 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



241697

- so uniforme, ya sea por calandrado, extrusión o combinación de estas operaciones entre sí o con otras apropiadas, procediendo luego, en estado intermedio de esta lámina, antes de su endurecimiento y completa solidificación, manteniendo
5. la temperatura apropiada de la misma, a la configuración de los alvéolos, para lo cual se somete a dicha lámina a la acción de compresiones y dilataciones irregulares por medio de una cámara de vacío a presión que obliga a la lámina a adaptarse por completo a los huecos de una matriz en cuya
10. superficie quedan previstos los huecos de forma y en posición correspondiente 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
15. ello una zona de grueso sensiblemente igual al de la lámina en el nivel superior del soporte y la disminución de grueso progresiva de las paredes de los alvéolos formados, hasta conseguir en el fondo un grueso mínimo.

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

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

Barcelona, a 23 de abril de 1958

Luis TRIBÓ BONJOCH

p.a.



J. LUIS TRIBO BORJOEN

Hoja única

241697

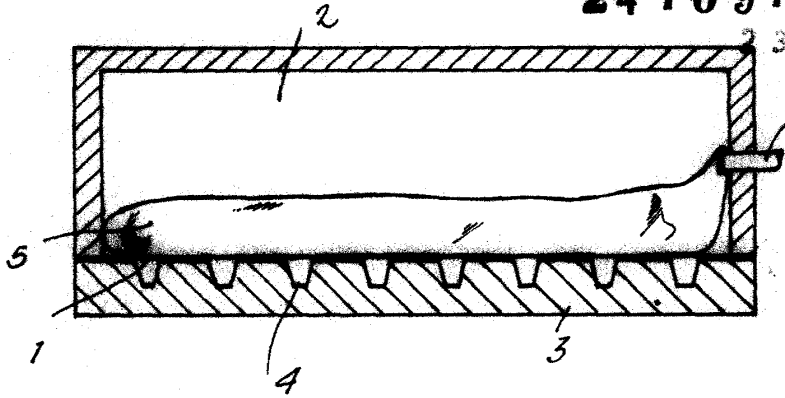


Fig. 1

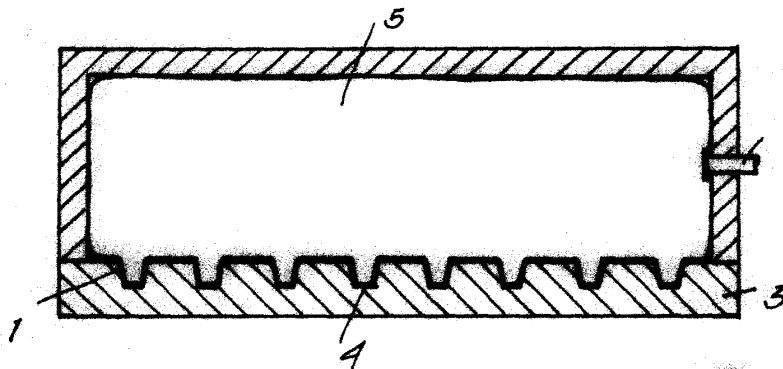


Fig. 2

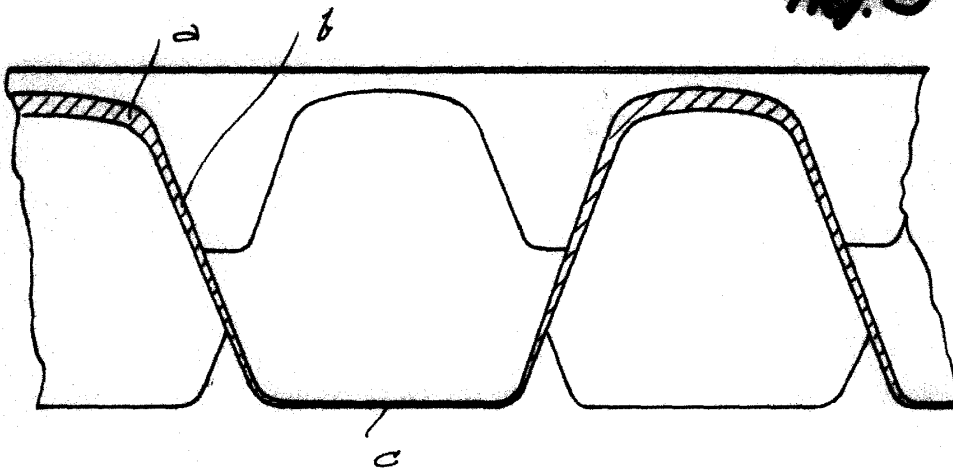


Fig. 3

Barcelona, 23 Abril 1958
J. Luis Tribó Borjoen
p.a.