

AÑO 1.958

Expediente núm. \_\_\_\_\_



244830.

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL  
244830

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

POLIFAC, S.A.

, de nacionalidad

española

domiciliado en HERZIANI (Guipúzcoa)

calle de

núm.

por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA MANEJA DE ENVASES FLEXIBLES  
AUTOSOLDABLES PARA TODA CLASE DE PRODUCTOS"

Nº 10862

Agente Sr. Escribá

244830



244830

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

POLIPAC, S.A., de nacionalidad española.

Residente en HERNANI(Guipuzcoa).

p o r :

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES FLEXIBLES AUTOSOLDABLES PARA TODA CLASE DE PRODUCTOS".

- - - - -



244830

- La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Invención, conforme a la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de "un procedimiento para la fabricación de envases flexibles auto-soldables para toda clase de productos, sean líquidos, pastas o cremas, áridos, sólidos o en cualquiera otra forma".
- Las aplicaciones de estos envases son tanto en productos alimenticios sin excepción, como dietéticos, lácticos, y medicamentos, y asimismo productos químicos industriales, productos naturales, minerales y en general todo lo que resulte susceptible de empaçado.
- En los países en general y más especialmente en los más adelantados, la industria del envase goza de gran preponderancia dada la importancia que el acondicionamiento de los diversos productos tiene, acusándose en muestra nación este mismo movimiento de manera especial, que se traduce en el estudio de multitud de medios para resolver tan interesante cuestión.
- Está plenamente comprobado que el empleo de metales y vidrios para envasar lleva implícitos una serie de inconvenientes de muy diversa naturaleza, como son los de índole económica, por su precio en sí, el peso que grava considerablemente los transportes, el acondicionamiento o embalaje y fragilidad en los de vidrio, además de los que pudieran añadirse y omiten ahora por ser de todos conocidos.

La aparición de los plásticos tiende a la resolución

244830



de muchos problemas, pero hay algunos productos que no se prestan bien a su adopción, o bien no resuelven la cuestión precio, o no permiten la presentación necesaria.

35.-

Los envases que se consiguen por el procedimiento objeto de la presente patente vienen a orillar en forma eficiente y definitiva todos los inconvenientes relacionados, puesto que tanto por su características de fortaleza cuanto por su presentación y condiciones higiénicas y de precio y peso, resultan ideales en sus aplicaciones incontables.

40.-

El procedimiento consiste en preparar, en primer lugar, las planchas de los envases según su desarrollo.

45.-

Estas planchas, de cartón o cartulina o papel, se someten previamente a una impregnación de una sustancia plástica o resina artificial termo-soldable.

50.-

Las planchas así obtenidas son plegadas cuando se trata de fabricar envases en forma de prismas de varias caras o facetas, formando tubos de bases abiertas. Superpuestas las dos orillas de la plancha longitudinalmente se procede a su soldadura por medio de mordazas o dispositivo apropiado por los que se hace pasar una corriente eléctrica mediante la cual se produce el calentamiento necesario para reblandecer termicamente la materia de im-

55.-

pregnación y producir una adhesión firme de ambas partes superpuestas.

60.-

A estos tubos, rígidos o plegados, se les aplica una base para constituir el fondo; cuya base está formada por una plancha que puede ser del mismo material impregnado, doblándola por las incisiones determinantes de la forma y tamaño correspondientes a la de la boca del tubo o prisma, dentro de la que se acopla, volteándose sobre la superficie exterior una porción en forma de ribete y una



244830

65.- vez en ésta disposición es aplicado un dispositivo de soldadura termo-eléctrica para producir el cierre hermético de ésta parte.

El tubo o prisma resultante es impermeable y, por consiguiente, puede contener cualquier sustancia líquida.

70.- Para la tapa de cierre, una vez lleno el envase, se procede de la misma manera que queda descrito el fondo.

75.- Cuando una o ambas tapas, de cierre y de fondo han de ser metálicas, cabe impregnar la parte correspondiente de éstas que ha de coincidir con las superficies del tubo o prisma, con una disolución de materia plástica o resina termo-soldable, incluso, producir la soldadura termo-eléctrica después de rebatir el borde de la tapa sobre el tubo, aun cuando e ello no sea necesario recurrir en la mayor parte de los casos para obtener los mejores resultados prácticos de hermeticidad y de impermeabilidad absolutas.

80.- Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, únicamente cabe añadir que en el conjunto y partes independientes constitutivas del todo son susceptibles modificaciones y cambios de materias, forma y disposición en cuanto éstas alteraciones no desvirtuen el fundamento esencial del mismo.

85.-

#### R E I V I N D I C A C I O N E S

90.- 1ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES FLEXIBLES AUTOSOLDABLES PARA TODA CLASE DE PRODUCTOS" que se caracteriza porque la plancha de materia elegida para la constitución del cuerpo del envase es cortada con arreglo a la figura de su desarrollo en planta, impregnada de una materia termo soldable en toda su extensión, incluso cuando se trata de emplear cartulina, cartón o papel metalizado por una de sus caras, se procede al vol-

244830



95.- teado de la plancha en molde superponiendo las orillas longitudinales.

2a).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES FLEXIBLES AUTOSOLDABLES PARA TODA CLASE DE PRODUCTOS" según la anterior reivindicación, caracterizado porque sobre las orillas superpuestas se aplica una mordaza que presiona ambas partes, haciendo pasar a través de ésta y de la parte correspondiente del molde una corriente eléctrica capaz de producir el reblandecimiento de la materia de impregnación y la adherencia absoluta de las superficies en contacto, para la formación de un tubo o prisma abierto por bases opuestas.

3a).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES FLEXIBLES AUTOSOLDABLES PARA TODA CLASE DE PRODUCTOS", según las anteriores reivindicaciones, que se caracteriza porque en una de las bases abiertas se dispone una plancha impregnada según la reivindicación primera, conformándola a la medida y forma de la boca de la base, en la que se introduce, volteando una parte de la paredilla resultante sobre la superficie exterior del tubo o prisma de manera que la boca de estos queda entre dos sectores envolventes por la parte interior y por la exterior simultáneamente.

4a).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES FLEXIBLES AUTOSOLDABLES PARA TODA CLASE DE PRODUCTOS" según la anterior reivindicación, que se caracteriza porque sobre los bordes resultantes es aplicado un dispositivo termo-eléctrico que hace pasar una corriente a través de los materiales superpuestos para determinar el resblandecimiento de la materia de impregnación produciéndose la termo-soldadura en bloque, de las planchas.

244830



130.- 5a).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES FLEXIBLES AUTOSOLDABLES PARA TODA CLASE DE PRODUCTOS" según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque el cierre de los envases llenos se consigue por igual que en la disposición de la reivindicación cuarta.

135.- 6a).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES FLEXIBLES AUTOSOLDABLES PARA TODA CLASE DE PRODUCTOS" que se caracteriza porque en la disposición de tapas metálicas para el fondo y tapa de los envases está previsto la impregnación de una banda con una materia termosoldable que es sometida a tratamiento termo-eléctrico una vez aplicada la tapa a la boca del envase.

7a).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES FLEXIBLES AUTOSOLDABLES PARA TODA CLASE DE PRODUCTOS".

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento cuarenta y tres líneas, incluidas las presentes.

Madrid, 21 de Octubre de 1.958

ANTONIO GARCIA  
E. P.  
*[Handwritten signature]*