

AÑO _____

Expediente núm. _____



245741

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

245741

PATENTE DE _____

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

Polpac S.A., de nacionalidad
Española domiciliado en *Murcia (España)*

calle de _____ núm. _____

por:

*Procedimiento para la fabricación de
cintas de material plástico*

Nº 11675

Agente Sr. *S. S. S.*



245740

245741

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INTRODUCCION, cuyo registro se solicita por diez años.

a favor de

POLIPAC, S.A., de nacionalidad española.

Residente en HERMANI (Gipúzcoa).-

por :

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES DE MATERIAL PLASTICO".



245741

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 Introducción, conforme a la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un procedimiento para la fabricación de envases de material plástico.

Los fines que se persiguen con el objeto de la patente Polipac, son sencillamente proveer a los fabricantes de conservas de todas clases, a que tienen aplicación ésta clase de envases, así como de otros productos del ramo de la alimentación e industriales, que hasta ahora se presentan en laterio o envases de cristal, de unos elementos para envasado que perfeccionan notablemente las características de los que hasta ahora viene usándose en España en cuanto a la higiene y conservación de los productos contenidos, y así como en el mismo aspecto económico, dada la extraordinaria economía de este tipo de envases.

Se conocen actualmente una gran variedad de envases de la más diversa naturaleza, pero todos ellos adolecen de defectos insalvables al ser utilizados en los productos anteriormente indicados, unos debido al precio, otros ante el peligro que supone el empleo de soldaduras o baños internos, como son en el caso de la hoja de lata, y otros por su mucho peso, cuales son los de cristal, por ejemplo.

Teniendo presente esos inconvenientes, que no hace falta detallar aquí ahora por ser universalmente reconocidos, se manifiestan del resultado del procedimiento que nos ocupa notables ventajas, entre las que pueden enunciarse:

La reducción de peso y de espacio unido a la seguridad del envase, su poco coste, facilidad de fabricación, e inmejorable presentación, puesto que normalmente permite ver con



245741

toda claridad el contenido y estado de conservación, que siempre es perfecto.

- 35.- Estos envases vienen utilizándose, con cada vez mayor éxito en diversos países extranjeros, y en el nuestro, aparte del efecto de presentación y demás beneficios indicados, reporta uno de tipo nacional, como es el posible destino de la hoja de lata a otros fines quizá más necesarios al adoptar esta ventajosa sustitución y procedimiento aquí declarado, aparte la reducción en el coste del transporte, puesto que es infinitamente menor el peso y aún el espacio de estos envases, como anteriormente se indicó.

- 40.- El procedimiento objeto de esta invención, consiste en la disposición de unos moldes hembras cuya cavidad tiene la forma elegida para el envase a producir, practicando en su fondo uno o más orificios abiertos por ambas caras que actúan como conductos de aire.

- 45.- La materia de que se ha de fabricar el envase, que será de carácter plástico principalmente, es dispuesta en planchas sobre el molde hembra y sujetado a él convenientemente por los lados no coincidentes con la abertura del molde.

- 50.- La materia plástica así dispuesta, es sometida a calentamiento leve y suficiente para que la transparencia del plástico no se altere.

- 55.- Conservada la transparencia a ése grado de calentamiento previsto, a través de los orificios practicados, en el fondo del molde se produce una succión fuerte que determina la producción del vacío en el cuerpo hueco del molde, y la atracción automática de la materia en plancha, la cual se cifra a las paredes del molde, adaptándose a la superficie interna de esta manera perfectamente y en todas sus partes.

60.- Entones, puede incluso, introducirse en la cavidad del molde hembra otro molde macho, ligeramente calentado, o no, a



245741

65.- los efectos expresados anteriormente de no alterar la transparencia de la plancha conformada.

Efectuada esa operación, se insufla por los mismos orificios del fondo del molde hembra otra corriente de aire frío, y la plancha moldeada es expulsada de la cavidad quedándose en disposición de utilización, tanto el molde como el envase obtenido.

70.-

Naturalmente el molde puede ser unipieza o múltiple.

Como se dijo anteriormente, el molde macho para complementar la embutición no es fundamentalmente necesario sino para aquellos casos en que la forma del envase, por sus ángulos u otras características, lo requiera.

75.-

Con lo anterior se estima suficientemente declarado el invento, en cuyo procedimiento cabe introducir modificaciones o alteraciones de detalle que no afectan a lo fundamental del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio.

80.-

REIVINDICACIONES

1ª).--"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES DE MATERIAL PLASTICO" que se caracteriza por disponer un molde hembra con una o múltiples cavidades con la forma que ha de tener exteriormente el envase, en cuyo molde son practicados uno o más orificios conductores de aire con sus correspondientes elementos para la conducción hasta ellos de la corriente de aire, y distribuida en la forma necesaria prevista sobre su fondo.

85.-

2ª).--"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES DE MATERIAL PLASTICO" según la reivindicación anterior, que se caracteriza porque sobre los moldes hembra se disponen planchas que son de la materia constitutiva del envase, sujetas de manera suficiente para evitar su desplazamiento en cualquier dirección.

95.-



245741

100.- 3ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES DE MATERIAL PLASTICO" según las reivindicaciones anteriores que se caracteriza porque las planchas de material son sometidas a bajo calentamiento, pero suficiente para facilitar su moldeo sin alteracion de la transparencia y característica exterior de la misma.

105.- 4ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES DE MATERIAL PLASTICO" según las reivindicaciones anteriores que se caracteriza porque a través de los conductos practicados en el fondo del molde habria según la primera reivindicación, es practicada una fuerte succión para producir el vacío en la cavidad del molde, y con ello la embutición de las planchas a toda la superficie interna del molde, a la cual quedan las planchas adheridas.

110.- 5ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES DE MATERIAL PLASTICO" que se caracteriza según las reivindicaciones anteriores, porque practicada la succión de la reivindicación anterior, es producido un enfriamiento rápido, insuflado una corriente de aire fuerte para originar automáticamente la expulsión de la plancha conformada.

115.- 6ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES DE MATERIAL PLASTICO" según las reivindicaciones anteriores que se caracteriza por la disposición facultativa de un molde macho para complementar la embutición del envase, en frío.

120.- 7ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES DE MATERIAL PLASTICO".

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento veinticuatro líneas, incluidas éstas.

Madrid, 2 de Diciembre de 1.958.-

ANTONIO ESCOBAR
P.P.