

AÑO 1.958

Expediente núm.



245774

# 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 JUAN MARIA ARRIETA AIZPEOLEA, de nacionalidad

española domiciliado en Segura (Guipuzcoa)

calle de Casa Rosales núm. 4

*por:*

"Procedimiento para envasado en vacío o en ambiente de gas neutro"

Nº 10912

Agente Sr. D. Rafael de Morales Romero



1958

**2 45774**

MEMORIA DESCRIPTIVA que forma parte integrante de la PATENTE DE INVENCION cuyo registro en el de la Propiedad Industrial se solicita en España a favor de Don Juan Maria Arrieta Aizpelea, de nacionalidad española, domiciliado en Segura (Guipuzcoa), por: "Procedimiento para envasado en vacio o en ambiente de gas neutro".

-----

La necesidad de ofrecer al público los diversos artículos, especialmente alimenticios, en envases que, de una parte, permitan ver su contenido y de otra, lo presenten ya en porciones determinadas, que evite las manipulaciones de corte y peso en el momento de la venta, ha dado lugar al empleo de diversos sistemas de envases, en los que se persigue, además, un perfecto aislamiento para evitar toda clase de alteraciones.

El solicitante de la presente patente de introducción es titular de otra en la que se reivindica un procedimiento de envasado en vacio en la que se establece ya el hecho de tal envasado en bolsas de material transparente, cerradas mediante soldadura del material por sus propias condiciones, así como es tambien propietario de una solicitud de modelo de utilidad por bolsas para este envasado, constituidas por material formado mediante la combinación de politeno y celuloide, para completar las condiciones de uno y otro material en cuanto a su impermeabilidad (celuloide) y posibilidad de soldadura por sí mismo mediante aplicación de calor (politeno).

En la patente de introducción referida se reivindicó un procedimiento que esencialmente se caracteriza por disponerse los envases en el interior de una campana, donde

1958  
2.-

245774

se efectua el vacio y haciendo descender en su interior unas resistencias que aprisionan los bordes de los envases; se procede a la soldadura de los mismos, lograndose un cierre perfecto.

5           La presente patente de introducción integra otro procedimiento, que se diferencia del anterior en el hecho de acudirse a otra disposición para lograr la finalidad del envasado en vacio, así como hace posible que este envasado se realice llenando de gas neutro el envase.

10           El envasado en vacio no es plenamente aceptable para artículos en los que debe evitarse que las paredes del envase presionen el contenido, como ocurre cuando la inexistencia de aire en el interior, trae como consecuencia el que esas paredes, por la presión exterior, se adhieran al objeto colocado en el interior. Para evitar esto y al mismo tiempo aislar el artículo envasado del aire, se ha acudido a llenar el interior de gas neutro, operación que para llevarse a cabo, exige otro procedimiento de envasado, pudiendo lograrse tal finalidad mediante el que es objeto de esta patente.

15           Segun este procedimiento, se disponen bolsas de material plástico o en cuya composición entre este material, de cualquier forma, en cuanto sean aptas para alojar el producto a envasar con la holgura necesaria, dejando una  
25           extremidad abierta para su llene y posterior cierre.

30           Se establece un dispositivo en forma de cámara o campana en cuyo interior se dispone un conducto adaptable a la boca abierta del envase, para embutirlo en ella en la forma mas ajustada posible, de forma que estas extremidades abiertas de los envases, y ya introducidas en ellas las bocas del conducto referido, puedan ser aprisionadas por el cuerpo y tape de la citada campana, que ac-



245774

tuán de mordaza, haciendo totalmente perfecta la unión entre ambos elementos, de forma que se pueda ejecutar el vacío del envase a través de ese conducto.

Una vez efectuado tal vacío, se hace actuar una o  
5 unas resistencias eléctricas, colocadas en los bordes de la cámara, que aprisionará el envase a corta distancia del lugar en que es retenido por los bordes de la cámara o campana, efectuándose la soldadura por calor y una vez terminada, basta abrir la campana o cámara, con lo  
10 que los envases quedan libres, separándose ya de la boca del conducto que sirvió para efectuar el vacío..

Del mismo modo, cuando se desea llenar el envase de gas neutro, el mismo conducto y actuando de la misma manera, conducirá el gas citado al interior de los envases, los  
15 cuales, una vez llenos de él, serán cerrados mediante el mismo sistema de soldadura.

La cámara o campana puede ser de cualquier clase, en tanto ofrezca un borde capaz de actuar como mordaza para aprisionar las extremidades de los envases, consiguiendo la unión hermética entre la boca del conducto de  
20 vaciado o de conducción de gas neutro y la del envase, según se realice una u otra operación, y puedan disponerse la resistencia o resistencias para la ejecución de la soldadura.

25 Por ello pueden ser variables los detalles de esta disposición, en tanto conserven la esencialidad detallada.

#### REIVINDICACIONES.

Primera.-Procedimiento para envasado en vacío o en ambiente de gas neutro de toda clase de artículos, especialmente alimenticios, con envases constituidos por material plástico o en cuya composición entre el plástico y  
30 aptos por ello, para ser cerrados por la simple aplica-



C. 42  
1958

245774

ción de calor, mediante soldadura, caracterizado por el hecho de que dichos envases reciben en su extremidad abierta y una vez introducidos en ellos los artículos a envasar, la extremidad o boca de un conducto abierto, con el mayor ajuste posible, y así dispuestos, son aprisionados por los bordes de una cámara o campana o dispositivo análogo, que complementa dicha unión entre conducto y envase, a modo de mordaza, y a través de cuyo conducto se efectúa el vacío de los envases o se introduce en ellos gas neutro, cuando no se desee que la presión exterior actúe sobre las paredes del envase adhiriéndolas interiormente al artículo envasado

Segunda.-Procedimiento, según reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que quedando los envases dispuestos al exterior de la cámara o campana o dispositivo análogo y una vez efectuado el vacío o el llenado con gas neutro de aquellos, se hacen actuar una o unas resistencias eléctricas que se emplacen en la zona lindante con el lugar de sujeción de tales envases, con las cuales, por simple aplicación del calor, se logra el cierre mediante soldadura del material por sí mismo y una vez logrado, se liberan los envases de la mordaza de fijación y de la boca del conducto de vaciado o de llene, según los casos, quedando con ello terminada la operación.

Tercera.-Procedimiento para envasado en vacío o en ambiente de gas neutro.

Todo como queda descrito en esta memoria que consta de cuatro hojas, foliadas, mecanografiadas y escritas por una sola cara.

Madrid 4 de Diciembre de 1.958.

P.A.