



PATENTE DE INTRODUCCION

249877

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOLSAS ADIATERMICAS DE
PAPEL"

Solicitante: D. FRANCISCO MARTIN MUÑOZ, de nacionalidad es-
pañola, residente en Madrid, Valverde, 40.-

La Patente de Introducción a que se refiere la pre-
sente Memoria, está destinada a garantizar la explotación
y la propiedad exclusivas, en España y sus Colonias, de un
procedimiento de fabricación de bolsas adiatérmicas de papel.

Las bolsas contruidas según la invención, encuentran
su aplicación principal en la venta y conservación de hela-



959

249877

10 dos y otros productos congelados, constituyendo medios apropiados y baratos para conservar dichos productos en las debidas condiciones durante su transporte y hasta el momento en que hayan de ser consumidos, después de lo cual pueden tirarse como inservibles debido a su bajo costo. A este fin, la bolsa puede utilizarse con hielo seco (dióxido sólido de carbono) o sin él, según el tiempo que se desee mantener el interior de la bolsa a una temperatura relativamente baja. Se ha demostrado en la práctica que la bolsa es un medio particularmente efectivo para conservar alimentos a la temperatura que se desee.

15 El invento proporciona muchas ventajas por encima de los actuales métodos de distribución de helados, entre las que citaremos:

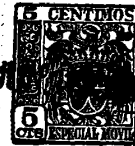
20 1ª.- No hay que disponer hielo (corriente), o sal.

2ª.- El helado puede repartirse e introducirse rápidamente en la bolsa.

25 3ª.- Se consigue un enorme ahorro de material, espacio, tiempo y molestias en la manipulación y envasado, en comparación con los envases o cajas actuales en los que, a veces, se ha utilizado hielo seco como refrigerante.

30 4ª.- Todas estas ventajas se consiguen a un precio muy bajo ya que la fabricación tiene un proceso rápido y sencillo y los materiales empleados son de baja calidad, pudiendo ser utilizados para ello los desperdicios de yute, algodón o papel, por ejemplo periodicos.

Para mejor comprensión del objeto y solo a título de



249877

35

40

45

50

55

60

ejemplo, se adjunta una hoja de planos en la que, la fig. 1, es una vista en perspectiva y muestra la fase inicial del procedimiento de fabricar la bolsa; la fig. 2, muestra el bloque formado al juntar las capas superior e inferior de papel de la fig. 1, con el material aislante interpuesto entre ellas y en condiciones de formar la bolsa; y la fig. 3, muestra el bloque de la fig. 2 después de aplicar el material adhesivo adicional y asa de cuerda, en condiciones de ser acabado de doblar y oprimido de forma que se unan los bordes de la bolsa de pared doble y se coloque el asa en posición.

Dichas figuras ilustran el método de fabricar la bolsa y en ellas se observa que la primera operación del proceso de fabricación es cortar las hojas superior -1- y la inferior -2-, de papel, a un mismo tamaño, después de lo cual se procede a aplicar sobre una cara de la hoja inferior -2- una capa de material adhesivo adecuado. Cuando el adhesivo ha sido aplicado convenientemente, se dispone sobre él el material de relleno aislante -4-, cubriendo la zona central de la hoja -2- y dejando al descubierto y con el adhesivo a la vista dos zonas rectangulares extremas -6- y una estrecha banda -5- en los bordes longitudinales de dicha hoja -2-. A continuación, se aplica la hoja -1- sobre la citada hoja -2- de forma que coincidan los bordes de las mismas, quedando la primera pegada a la segunda por las zonas no cubiertas de material aislante -4- o sean las zonas -5- y -6-, y se prensa convenientemente a fin de llegar a formar un bloque como el representado en la fig. 2 de la hoja de planos. Inmediatamente después se pro-

F5



249877

65

cede a aplicar más material adhesivo en los bordes longitudinales del bloque, precisamente sobre la hoja de papel que haya de recaer al interior de la bolsa, que en el ejemplo que presentamos en la fig. 3 es la hoja -1-. Dicho material adhesivo se aplica formando dos bandas -7- cuyos márgenes internos queden situados sobre parte de la zona de relleno aislante, y, de esta forma, al cerrarse la bolsa, el aislamiento -4- recubra los bordes de la misma; tal y como se ve en el referido dibujo de la fig. 3.

70

Antes de ser cerrada la bolsa, se dispone el asa, que está formada por un cordón -8- cuyos extremos se sitúan en lugar conveniente de las bandas -7- de pegamento (según se ve en la fig. 3) y de esta manera, al cerrarse la bolsa, dichos extremos del cordón -8- quedan retenidos por el propio material adhesivo que la cierra. Como una variante posiblemente necesaria en la construcción de bolsas de tamaño grande, podemos citar la conveniencia de asegurar los extremos del cordón -8- por medio de grapas metálicas.

75

80

La última operación consiste en un conveniente prensado de los bordes pegados para lograr el secado del material adhesivo que se emplee, después de lo cual queda la bolsa completamente terminada y en condiciones de ser utilizada, por ejemplo, introduciendo en ella una cierta cantidad de helado conjuntamente con partículas de hielo seco si se desea conservar dicho artículo durante un largo periodo de tiempo. Si el tiempo previsto, como necesario de conservación, es corto, se hace innecesaria la adición de hielo seco ya que el producto se man-

85



-5 JUN-

- 5 -

249877

90

tiene en condiciones, durante un cierto periodo, debido a la acción del material aislante que aminora en grado sumo la pérdida de frigorías.

95

Según la carga de la bolsa, la parte superior no aislada formada por las proyecciones -6- puede ser plegada hacia abajo por su línea media y después, vuelta a plegar pero ya, en este segundo dobléz, debe tomarse la zona extrema del material de relleno, de manera que el recipiente interior que así se forma quede completamente recubierto, en todas sus zonas y bordes, por el repetido material aislante -4- que reduce al mínimo la transmisión del calor.

100

Podrán ser variados todos aquellos detalles accesorios (entre los que citaremos los de decoración exterior) que no afecten la esencialidad del objeto expuesto en la pasada descripción, la cual deberá ser tomada en su más amplio sentido y no como una limitación de posibilidades de realización.

105

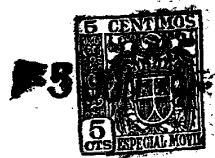
NOTA

La Patente de Introducción que se solicita por 10 años en España y sus Colonias, basada en la patente USA número 1.942.917, a nombre de Jiffy Pad and Excelsior, deberá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOLSAS ADIATERMICAS DE PAPEL", según las siguientes,

110

REIVINDICACIONES

1ª.- Procedimiento de fabricación de bolsas adiatérmicas de papel, consistente en un previo cortado a la medida conveniente de dos hojas de papel de características adecuadas, a

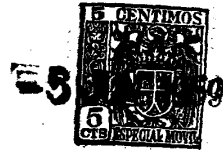


249877

115 las cuales se las dota de las mismas dimensiones, después de lo cual, a una de ellas y por una de sus caras le es aplicada una capa de material adhesivo que la cubre en toda su superficie.

120 2ª.- Procedimiento de fabricación de bolsas adiatermicas de papel, según la reivindicación anterior, caracterizado porque sobre la capa de material adhesivo aplicada a la hoja de papel, se dispone convenientemente una cierta cantidad de un material aislante adecuado, constituido preferentemente de
125 material aislante se dispone sobre el pegamento de forma que resulten al descubierto dos zonas extremas de cierta amplitud y una estrecha banda en los bordes longitudinales de la hoja de papel, sobre los cuales se aplica, a fin de que quede adherida, la otra hoja de papel, formándose así un conjunto,
130 cuya zona central está ocupada por el material aislante que está comprendido entre las dos hojas de papel.

135 3ª.- Procedimiento de fabricación de bolsas adiatermicas de papel, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, el conjunto adiatermica de paredes dobles recibe una nueva aplicación de material adhesivo en los bordes longitudinales de la cara que haya de resultar al interior de la bolsa, cuya aplicación se realiza en dos bandas de una amplitud tal que exceda la de pegado directo de las dos hojas de papel, o sea que cubra también la zona externa o borde del material aislante, con el fin de que, al ser cerrada la bolsa,
140 las aristas laterales de la misma resulten también recubiertas



249877

de material aislante.

145 4ª.- Procedimiento de fabricación de bolsas adiatermicas de papel; según las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque, antes de ser cerrada la bolsa, se sitúan en lugar conveniente de los bordes impregnados de adhesivo, los extremos de un cordón que hace las veces de asa al ser retenidos dichos extremos por el propio pegamento que cierra el conjunto, pudiendo ser esta retención reforzada o no por medio de convenientes grapas metálicas y quedando así la bolsa completamente terminada y en disposición de recibir el producto que haya de ser conservado aislándolo del calor exterior, una vez lo cual, la bolsa se cierra por medio de un doblez realizado en la línea a media altura aproximadamente de las zonas superiores carentes de relleno, que se completa con un segundo doblez, éste ya realizado a base de tomar la extremidad superior de la capa de material aislante, todo ello de forma tal que, el recipiente interior así constituido, esté protegido por el material aislante en todas sus partes, caras y bordes.

150 5ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOLSAS ADIATERMICAS DE PAPEL".

160 Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara, acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, 5 de Junio 1959.

FRANCISCO MARTIN MUÑOZ

P.P.

FRANCISCO GARCIA GABRIELIZO

Francisco García Gabrielizo



Fig.1

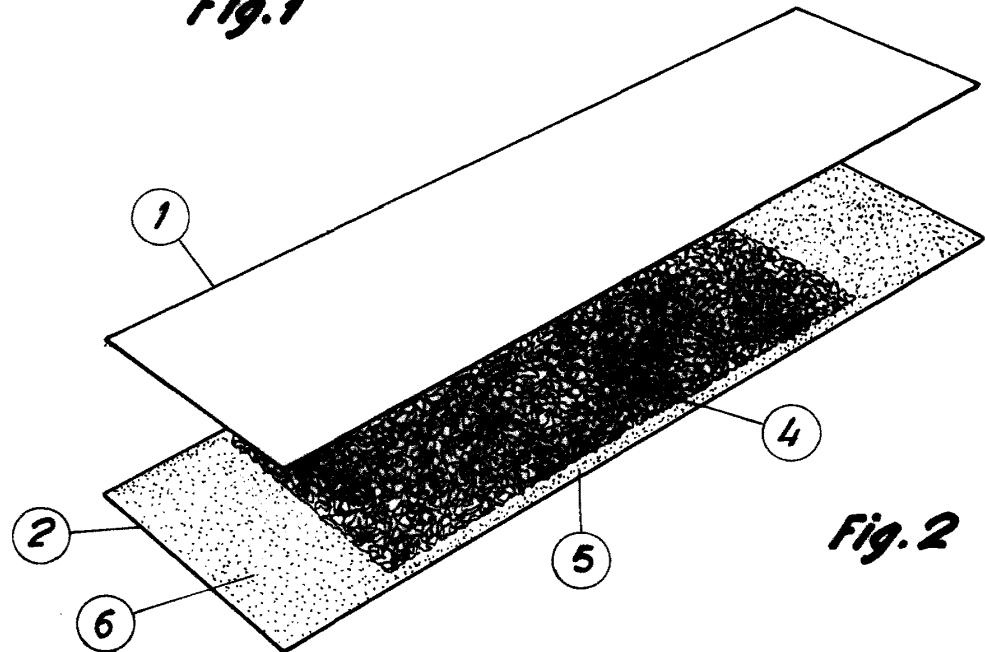
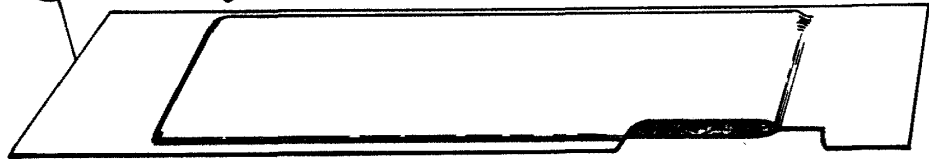
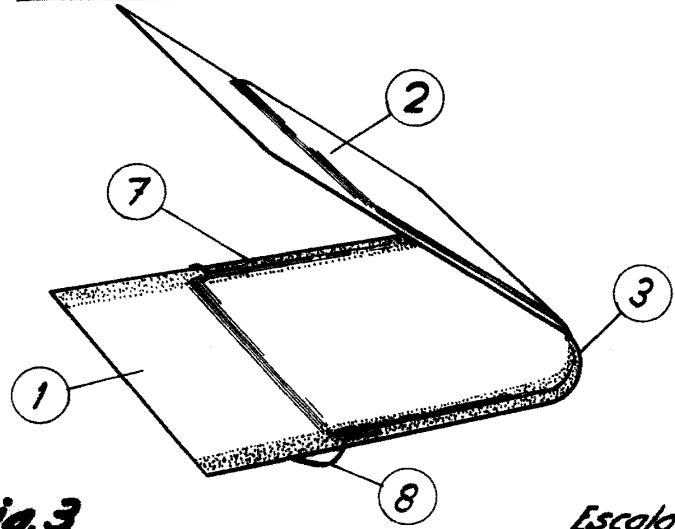


Fig.2



249877

Fig.3



Escuela variable
Madrid - Mayo 1959
P.P.

FRANCISCO GARCIA CABREDO
P. P.

Francisco García Cabredo