

252861



252861

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de una

PATENTE DE INTRODUCCION por DIEZ AÑOS en ESPAÑA a FAVOR

de

HABRA-WERK, WILHELM F. OPT, de nacionalidad alemana, residente en Eschoilbrückerstr 26, DRESDENSTADT 2, (ALEMANIA),

P O R

"DISPOSITIVO PARA EL ENVASADO DE PRODUCTOS CONGELABLES

QUE SE SOLIDIFICAN AL EMPRESARSE U OTROS SÓLIDOS EN FORMA DE PASTA O DE POLVO".

Fuente de Origen: Basada en las Patentes Alemanas

nº 1.036.153 del 24-Abril-1957

nº 1.066.475 del 18-Enero-1958

Basada en los Modelos de Utilidad

nº 1.789.954 del 14-Junio-1957

nº 1.751.169 del 22-Junio-1957

nº 1.761.572 del 13-Diciembre-1957

252861



5 El invento se refiere a un dispositivo para envasar materias con-
gelables que se solidifican al enfriarse, u otras materias sólidas, en
forma de pasta o en polvo, por medio del plegado de una banda de pa-
pel o cosa parecida, recubierta de material termoplástico o de otras
materias plásticas, la cual se va desenrollando continuamente desde
un rollo, en moldes con un recinto para el llenado en fila coherente,
a los que se les conduce a un dispositivo de cierre después de ser llo-
nados.

10 Hasta ahora, esta clase de materias, tales como grasa de coco o
similares, tenían que ser fundidas en moldes especiales, y después se
las envasaba en papeles impermeables a la grasa, u otros parecidos.

15 según el presente invento, los envases tienen que ser confeccio-
nados en forma de los llamados envases en serie. En sí son ya conoci-
dos los envases en serie estirados o estampados, de papel extensible
hacia todos los lados, de chapa, materias plásticas u hojas de plásti-
co, y sobre todo, para tabletas, etc. También se ha hecho oportunamen-
te la sugerencia de confeccionar envases en serie por plegado, median-
te un procedimiento completamente automático.

20 El presente invento consiste en una máquina de confeccionar en-
vasos, cuyas nuevas características están basadas en el hecho de haber
se previsto un dispositivo estacionario de estampado o de corte para
la conformación previa de la banda de material no cortada, así como pa-
ra el plegado de recipientes una serie de matrices que agarran la ban-
da por dos lados opuestos, y machos perfilados fijos que encajan en
25 aquéllas, y placas perfiladas acosables a las matrices, y porque detrás
de los dispositivos de cierre, los que después del llenado cierran por
todas las partes a los recipientes mutuamente coherentes por medio de
de bordes que sobresalen lateralmente hacia afuera, con una cinta cubri-
dora continua, se han agregado dispositivos para la división y para ter-
30 minar el molde de los respectivos envases.

- 3 -
252861



5 Cuando se trata de la alimentación por encima de la banda de papel o cosa parecida, desenrollada de un rollo y cubierta con un material termoplástico o con materias sintéticas, las matrices yuxtapuestas en forma de cadena se aplican intermitentemente por delante, en consonancia con los diferentes dispositivos estacionarios.

10 Según el invento resulta ahora una máquina que funciona con toda precisión la cual, con grandes velocidades de trabajo, permite la confección de envases sueltos plegados principalmente a base de papel, sin someter al material de partida, es decir, a la banda de papel, a ninguna clase de esfuerzos. Los envases planos confeccionados con la máquina sugerida por el invento sustituyen a los envases de cartón, los cuales tienen tapas especiales o, si se utilizan capas interiores de plástico, sustituyen igualmente a los envases de chapa.

15 En los envases según el invento no sólo se pueden envasar mercancías congelables, tales como pescado, carne, verdura, fruta, productos que solidifican al enfriarse, por ejemplo la grasa de coco, sino también conservas frescas, tales como, por ejemplo, sardinas en aceite o similares, o productos pastosos, semisólidos, sólidos y en polvo, así como, entre otros, pastas secas, requesón, queso, mantequilla, etc.

20 De la siguiente descripción que se hace a base del dibujo adjunto se desprenden más pormenores del presente invento.

El dibujo muestra unas formas de ejecución del invento que se exponen a título de ejemplo, en donde muestran:

25 Fig 1, una vista de la banda plana después del corte.

Fig 2, una representación gráfica de un cuerpo de envase, antes del plegado de las paredes laterales.

Fig 3, otra representación gráfica de un cuerpo de envase ya plegado.

30 Fig 4, un envase después del llenado, con la hoja cubridora plegada.

252861



gaca por encima, con campos esquinados todavía separados.

Fig.5, un envase dispuesto para la venta.

Fig.6, una vista lateral de la Fig 5.

Fig.7, una vista lateral esquemática de una máquina para el plegado de los espacios a llenar.

Fig.8, una vista parcial de la fig.7, desde A.

Fig.9, una vista lateral esquemática de la parte de máquina agregada a la fig 7, para cerrar y terminar los envases.

Fig.10, otra forma de ejecución de la estación para la confección de envases en una cinta transportadora especial.

Fig.11, una representación gráfica de un dispositivo para el acabado de los envases, el cual va directamente agregado a la Fig.10.

Fig.12, una vista lateral esquemática de una estación de llenado con cinta cubridora.

Fig.13, una vista superior parcial de la Fig 12.

Fig.14, una representación de los envases todavía unidos entre sí, con el hilo de ruptura.

Fig.15, una representación de un envase dispuesto para la venta, con hilo de ruptura.

Fig.16, una vista superior del dispositivo de colocación de los hilos de ruptura.

Fig.17, una vista superior de otra ejecución de una pieza de partida.

Fig.18, una representación gráfica de la primera etapa de plegado de un envase según Fig 17.

Fig 19, una representación gráfica del envase ya plegado según Fig 17.

Fig 20, una representación gráfica de un envase con hoja cubridora, correspondiente a la Fig 19.

Fig 21, un envase lleno y ya cerrado según Fig 20, después de

252861



la primera fase de cierre.

Fig.22, una representación gráfica de un envase ya plegado según Fig 20.

5 Con 1 se designa un rollo de papel o cosa similar. Esta banda de papel tiene, principalmente por su cara superior, un recubrimiento o capa de revestimiento de material termoplástico. Con los rodillos 2 la banda de papel es desenrollada del rollo 1 y conducida a una estación de corte I. Esta se compone de una placa de soporte 3 y de las parejas de cuchillas de estampado o de corte 4-4a, las cuales ejecutan movimientos cortantes en sentido vertical. La banda de papel va sujeta sobre la placa de apoyo 3, por ejemplo con la cinta transportadora sin fin 5. En esta estación de corte I se realizan, en separaciones regulares, por ejemplo, las perforaciones y entalladuras en forma de H que se representan en la Fig 1.

15 Después de su corte, la banda de papel llega a una estación de plegado II. En esta estación se confeccionan por medio de un plegado las formas de envase representadas a título de ejemplo en las Figs 2 y 3. A este fin se han previsto unas matrices, es decir, moldes inferiores 6, colocadas en fila en forma de cadena, las cuales, en dirección del movimiento tienen unos bordones para perfilar 7, 8 por el lado delantero y trasero. Estos cuerpos de perfilar están abiertos por los dos lados extremos. En los citados cuerpos de perfilar 6,7,8 se introduce a presión la banda de papel con un macho perfilado 9. Para evitar deterioros durante el plegado en forma de U de la banda de papel, la arista delantera 10 del macho perfilado 9 está colocada de forma elástica. Por ejemplo, este extremo delantero 10 puede estar montado con desplazamiento elástico en el sentido de la altura con el perno 11 e intercalando muelles 12 entre los apoyos 13, 13g del macho perfilado 9. Con la parte delantera 10, ahora se presiona primeramente hacia abajo la banda de papel y al mismo tiempo se la estira previamente en la longi-



252861

5 tud correspondiente, y después de lo cual, la parte no elástica del re-
leño macho perfilado 9 secunda el movimiento. Durante esta conformación
giran al mismo tiempo verticalmente hacia arriba unas placas laterales
de perfilar 14, 14a (Fig 5), las cuales están articuladas en los esla-
bones de cadena 6, y al mismo tiempo que se forman unos campos angula-
res 16 (Fig 3) se doblan hacia abajo las paredes laterales 17 de los en-
vases. Las placas laterales 14, 14a pueden estar dimensionadas de ma-
nera que el borde superior esté separado en la proporción del espesor
del papel, frente a la parte superior 9a escalonada hacia afuera del
10 macho perfilado 9. De este modo se forman unos bordes laterales, dobla-
dos hacia afuera, superiores 18 de envase. Cuando se emplea papel re-
vestido con capas termoplásticas, las placas laterales pueden estar com-
binadas con dispositivos de caldeo para poder soldar separadamente los
campos angulares 16, resultando así un cuerpo de envase totalmente her-
mético por los lados.

15 Después del acabado de los cuerpos de envase juxtapuestos en for-
ma de cadena, éstos, en unión de un sujetador 19, van a parar a una es-
tación de llenado III. En ésta, el material es llenado en los envases, y
con el sujetador, por ejemplo con un macho 20, se alisa entonces la su-
20 perficie del producto. A continuación se conducen los envases a una zo-
na de enfriamiento (no representada).

25 La banda de material se suministra en forma continua, y la cade-
na de matrices 6 se intercala intermitentemente por delante, en concor-
dancia con los distintos dispositivos estacionarios, tales como los de
corte, de plegado y de enclavamiento. Los correspondientes aparatos de
mando son de la clase en sí ya conocida y no se han representado en el
dibujo. Por ejemplo, las cuchillas de estampado o de corte, los machos
de perfilar y de enclavamiento pueden ser movidos hacia arriba y hacia
abajo con discos de leva, por vía neumática o hidráulica o por procedi-
30 miento mecánico. La maniobra se efectúa en régimen forzado en concordan-

252861



cia con las ruedas motrices que hacen avanzar la cadena de matrices.

5 Después de la solidificación del producto llenado en los respectivos envases, se suministra a la superficie una cinta cubridora continua 22, desenrollada desde un carrete 21, por ejemplo bajo una cinta transportadora sin fin que hace las veces de sujetador. En la estación de cierre IV se oprime un macho 24, el cual está dotado de una pestaña de soldadura corrida por todo el contorno y que corresponde a uno de los envases, la cual se calienta en forma ya conocida, y al apretar la cinta cubridora superior, ésta se suelda por los cuatro 10 bordes con los bordes 18 separados lateralmente del envase.

15 En caso necesario, con las mordazas de caldeo o medios parecidos, que a veces se pueden sustituir también por una calefacción de alta frecuencia, pueden ir igualmente combinados unos rodillos de enfriamiento o similares, al objeto de conseguir por enfriamiento a presión una mejor unión de los puntos soldados.

Después del cierre, los envases abandonan la cadena de matrices 6 y son recogidos por una cinta conductora 26.

20 En la siguiente estación V se cortan los bordes salientes con una herramienta de estampado 27, y con placas laterales 28 se levantan los triángulos soldados 16 en el cuerpo del envase. Con la misma herramienta 27 se rebordean hacia abajo, además, los bordes que quedan en el cuerpo del envase. La banda 29 estampada es desenrollada interiormente con los rodillos 30, y de este modo se consigue extraer al mismo tiempo el envase de la herramienta de estampado 27. A través de una vía 31, 25 el envase acabado 32 abandona la máquina y se desliza hacia un recipiente.

En la Fig 10, después de abandonar la estación 1 la cual se compone de parejas de cuchillas de estampado o de corte, la banda de papel 1 a va a parar a una estación de plegado II, en la que en serie continua es transformada en envases abiertos por arriba. Los moldes interiores

252861



5 adaptados al tamaño y forma deseados del envase, están yuxtapuestos a modo de cadena, y dichos molues inferiores se componen asimismo de una placa de fondo 6 así como de una pared delantera 7 y de otra trasera 8 que juntamente con la placa de fondo 6, remata en la bisagra 6a de la cadena. En estos cuerpos de perfilado 6, 7, 8, se oprime la banda de papel, como ya se ha descrito, con un macho perfilado 9. La formación de las paredes laterales se lleva a cabo con placas planas laterales giratorias 14, 14a.

10 A la cadena -conducida a través de dos ruedas conductoras 40,41, -con los cuerpos de perfilar 6, 7, 8 va unida directamente, a través de una vía de deslizamiento 42, por ejemplo una cinta transportadora o cosa parecida para seguir conduciendo los envases en fila P previamente conformados, otra cadena transportadora sin fin, la cual se describe con más detalle en la Fig 2. En la zona de la vía de deslizamiento 42 o medio similar, se encuentra la estación de llenado, con la que se pueden combinar a veces unas zonas de secado o de enfriamiento (no representadas).

15 Según muestra la Fig 11, la segunda cadena sin fin se compone de las dos ruedas directrices 43,44 y de los eslabones compuestos cada uno de una placa de fondo 45 con la charnela de cadena 46. Dichos eslabones, por encima de la charnela 46, están ocupados cada uno por una placa perfilada 47 que, por ambos extremos, se extiende sólo parcialmente a lo ancho de la placa de base 45. En esta estación IV se cierran los envases oportunamente llenados en la estación anterior.

25 Para cerrar el envase se hace pasar la banda de papel 22 desenrollada de un carrete 21, después de la conducción, por debajo de un rodillo de cambio de dirección 23, a través de los envases llenos, después de lo cual, con el macho 24, el cual puede estar equipado con una pestaña de soldar o cosa parecida, se une la banda de papel 22 superpuesta por sus bordes con los bordes salientes del envase.

30 En la siguiente estación V se termina de conformar la fila de

252861



5
envases P1 derivada de la cadena 43-47 a través de la vía deslizamien-
to 51, la cual fila está cerrada por arriba con la hoja cubridora con-
tinua 22. Esta estación se compone esencialmente de una herramienta in-
ferior de estampado 52, la cual coopera con la herramienta superior de
estampado 53. Con estas herramientas de estampado se recortan los bor-
des que sobresalen por todas partes y se vuelven hacia abajo, después
de lo cual el envase ya acabado abandona la máquina sobre una cinta 31.

10
15
Para que al llenar las sustancias a envasar queden completamen-
te limpias las caras a sellar o a pegar, se emplean según las Fig 12
y 13 unas cintas cubridoras. Aquí se han designado con 6 los eslabones
de la cadena de perfilar, los cuales están ocupados por placas latera-
les de perfilar 14. Dentro de los huecos formados entre los cuerpos de
perfilar se halla el envase P ya plegado, en el que por arriba sobresa-
len horizontalmente los bordes por todas partes. Para estos envases se
emplea principalmente papel que, por la cara interior, está provisto de
una capa de plástico susceptible de sellarse en caliente.

20
25
En la zona de la estación de llenado existe ahora una cinta cubri-
dora circulante 140, que por ambos extremos es conducida hacia arriba a
través de rodillos conductores 141. Con 142 se designa una cámara de la-
vado y, con 143 una cámara de secado. Por la parte superior, la cinta
cubridora está provista de escotaduras 144, las cuales son un poco más
pequeñas que la sección transversal superior del recinto de llenado del
envase. Al envasar la mercancía o los productos, según sea la consisten-
cia de los mismos, los bordes del fondo 140 que rodean la sección del
hueco de llenado 144 quedan más o menos recubiertos, con lo que se evi-
ta que el producto contenido en el interior llegue hasta las caras a pe-
gar o a sellar del envase.

30
Después del llenado, la cinta cubridora se levanta en la cáma-
ra de lavado en donde, con toberas 145, se la vuelve a limpiar para que
después, a continuación de haber pasado por una cámara de secado 143
se vuelva a conducir la cinta 140 hacia la parte superior de la cadena

252861



6,14. Uno de los rodillos 141 está provisto como rodillo motriz, con el que la cinta es movida hacia adelante con una velocidad que corresponde a la velocidad de la cadena 6,14.

5 En lugar de las mordazas de caldeo representadas en el dibujo, para la soldadura de las solapas angulares y de la hoja cubridora, se pueden emplear también calefacciones de alta frecuencia en si ya conocidas. Para poder abrir con facilidad el envase terminado, llenado y cerrado con la hoja cubridora, se puede fijar un hilo de ruptura, por ejemplo incorporándolo por medio de un sellado, diagonalmente
10 por debajo de la hoja cubridora en los bordes a unir entre sí.

Las Figs 14 y 15 muestran unos envases de esta clase. El hilo de ruptura 60 está incorporado por soldadura en los bordes 18, en sentido diagonal, por encima del recinto de llenado. En el envase que se pone a la venta, junto al cabo de hilo 61 sujeto en el borde 18
15 hay que practicar unas entalladuras 62 para poder agarrar dicho extremo 61 después de haber roto el borde.

La colocación de los referidos hilos de ruptura se hace con un dispositivo representado en la Fig 16 en los envases todavía unidos entre sí, antes de sellar la hoja cubridora, en forma de zig-zag (Fig
20 14).

Una palanca giratoria 63, en cuyo extremo libre 64 se introduce un hilo 60 desenrollado desde una bobina (no representada), tiene por 65 un eje de rotación y puede ser basculada en vaivén con una palanca 66. Por 67, la palanca 66 está sujeta con movimiento de giro en un brazo portante 68. El extremo largo articula por la palanca giratoria 63 con un agujero alargado 69. El otro extremo de la palanca se desliza con una polea de mando 70 sobre una curva de leva 71, cuyo accionamiento tiene lugar a través de una rueda de trinquete 72 y de una correa de transmisión 73 desde el eje de accionamiento 74.

30 El pliegue de las esquinas para la formación de los bordes supe

252861



riores que sobresalen horizontalmente 81, 82, 83 se hace según Figs
 17-22 en la forma de que al enderezar simultáneamente las paredes late
 rales 84, los dos campos angulares 85, 86 con la arista plegada 87 si
 tuada exteriormente, son tendidos uno sobre otro de tal modo que las
 esquinas formadas se extiendan en la prolongación de las paredes late
 rales 84. Con el borde 83 va directamente unido el borde 88, y sobre
 este borde, previa intercalación de un pequeño pliegue esquinado 89, des
 cansa el borde superior 81. El pequeño campo esquinado 89 se forma con
 una línea de pliegue 90, la cual se extiende desde el límite lateral 91
 de la pared lateral a través del borde 81, tal y como se representa en
 la Fig 18.

Si se da por supuesto que en la Fig 17, el lado superior y, por
 consiguiente, con el envase terminado, el lado interior, están provis-
 tos de una capa termoplástica, durante el sellado en caliente de los -
 campos esquinados 86, 86 y de los bordes superiores 83, 88 y 81, las ca
 pas susceptibles de sellarse en caliente se colocan entonces una enci-
 ma de otra por la esquina doblada en la zona de los pequeños campos eg
 quinados 89 y, al aplicar una hoja cubridora 22, la cual tiene por el
 lado inferior una capa susceptible de sellado en caliente, todo el bor
 de superior queda cerrado herméticamente por todas partes sobre todo el
 contorno mediante la soldadura de las capas mutuamente enfrentada sus-
 ceptibles de ser selladas en caliente.

Si un envase lleno está cerrado, como se describe anteriormente,
 por todas partes con la hoja cubridora 22 por los bordes, en una opera-
 ción posterior son curvados entonces hacia abajo los bordes calientes 83
 con la prolongación lateral de los bordes 81 del envase, después de lo
 cual se doblan hacia abajo los bordes 81 y 82 después del plegado por
 las esquinas, o sea, juntamente con las solapas esquinadas 85 y 86, tal
 y como está representado en la Fig 22. Al mismo tiempo se pliegan por en
 cima los bordes 81 y 82 en forma de triángulos.

252861



semajante plegado de las esquinas se ve simplificado si se dispone un escote 60 rectangular entre los respectivos recortes del envase (cfr. Fig 17).

5 Para realizar estos pliegues se puede emplear cualquier dispositivo mecánico deseado.

En lugar de las matrices 6, 7, 8 yuxtapuestas en forma de cadena, se pueden colocar también las mismas, sin apartarse del espíritu del invento, como cuerpos especiales, es decir, como moldes independientes en fila, uno detrás de otro sobre unas vías de deslizamiento. Para evitar cualquier fricción es conveniente colocar los cuerpos de molde con rodillos o cosa parecida sobre las vías de deslizamiento.

10 Cuando interese un hilo de ruptura incorporado en zig-zag se pueden fijar también hilos de ruptura continuos, extendidos longitudinalmente entre los bordes de los lados frontales.

15 N O T A

En resumen: La Patente de Introducción que se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

20 1ª.- Dispositivo para el envasado de productos congelables que se solidifican al enfriarse u otros sólidos, en forma de pasta o de polvo, caracterizado porque el envasado se efectúa por plegado de una banda desenrollada continuamente desde un rollo, de papel o cosa similar de material termoplástico o plásticos de otra clase, en moldes con hueco de llenado dispuestos en fila conerente, a los que después del llenado se los conduce a dispositivos de cierre, y porque se han previsto un dispositivo (4,4d) de estampado o de corte estacionario para la conformación previa de la banda de material (1, 1a) no cortada, así como para el plegado de los recipientes una serie de matrices (6,7,8) que agarran la banda de material por dos lados opuestos, y machos perfilados fijos (9) que encajan en aquéllas y placas perfiladas (14,14a) adosables a las matrices, y porque detrás de los dispositivos de cierre, los cuales después del llenado cierran por todas partes a los re-

25

30

252861



recipientes concretos entre sí por los bordes que sobresalen lateralmente hacia afuera, con una cinta cubridora continua (22), se han agregado dispositivos para la división y para terminar de perfilar los envases respectivos.

5 2ª.- Dispositivo según reivindicación 1ª, caracterizado porque al macho perfilado (9) y a la estación de llenado (III) se unen machos (20) maniobrados en régimen forzado para el bloqueo del envase, o bien para sujetar el producto a llenar.

10 3ª.- Dispositivo según reivindicación 1ª, caracterizado porque el macho perfilado (9) está provisto de una arista delantera (10) elástica, y después de su acoplamiento, la parte principal no elástica del macho de estampar se puede introducir en las matrices (6, 7, 8).

15 4ª.- Dispositivo según reivindicación 3, caracterizado porque a la altura del borde (10) del envase, el macho perfilado (9) tiene un borde (9a) que sobresale por todos los lados.

20 5ª.- Dispositivo según reivindicaciones 1 y 4, caracterizado porque en la zona del macho perfilado (9), a ambos lados de las matrices (6, 7, 8) van situadas unas placas de perfilar (14, 14a) alojadas con movimiento giratorio y basculantes hacia adentro con respecto a aquéllas, para la formación de los lados del envase.

25 6ª.- Dispositivo según reivindicación 5, caracterizado porque las placas de perfilar (14, 14a) se componen de mordazas de soldar calentadas, extendidas sobre las caras laterales (7, 8) de los cuerpos de perfilar de las matrices para los triángulos (15) a conformar de los bordes del envase.

7ª.- Dispositivo según reivindicación 6, caracterizado porque las mordazas de soldar (14, 14a) sólo pueden calentarse en la zona de las caras laterales (7, 8) de los cuerpos de perfilar de las matrices.

30 8ª.- Dispositivo según reivindicación 1, caracterizado porque a continuación de una cadena sin fin (5, 5a) o similar que constitu-

252861



5 ye los moldes fundamentales, va montada a través de una vía de deslizamiento (42) o cosa parecida otra cadena sin fin (43, 45) o cosa similar con paredes perfiladas (47) acortadas lateralmente, y las mismas cooperan con machos de presión (48, 49) estacionarios que vuelven los pliegues esquinados, y luego después de otra vía de deslizamiento (51) o cosa similar sigue la estación (V) para terminar de perfilar los envases respectivos.

10 9ª.- Dispositivo según reivindicación 1 u 8, caracterizado por que en la zona de la estación de llenado, una cinta cubridora (140) por ejemplo de goma o cosa parecida, lavable, que deja libre la sección transversal del hueco de llenado puede avanzar en la zona de las caras a sellar o a pegar en maraña sincronizada con la cadena perfilada (6).

15 10ª.- Dispositivo según reivindicación 9ª, caracterizado porque por fuera de la estación de llenado, la cinta cubridora (140) circula a través de una cámara de lavado y de secado (142, 143).

20 11ª.- Dispositivo según reivindicación 1, caracterizado porque en la zona del dispositivo de alimentación de la cinta cubridora va conectada una palanca basculante con un hilo de ruptura introducido en ella, y esta palanca basculante, durante el movimiento continuo de avance de los envases a cerrar, describe movimientos en vaivén, de tal forma que el hilo de ruptura se aplique en zigzag sobre los envases todavía abiertos.

25 12ª.- Dispositivo según una o varias de las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque el cuerpo de envase se compone de un recorte unificado (1 a) con solapas esquinadas triangulares (16) y un borde superior (18) por todos los lados, con el que se sella o se pega una hoja cubridora (22), y las solapas esquinadas (16) así como los bordes (18) quedan adosadas al cuerpo del envase.

30 13ª.- Dispositivo según una de las anteriores reivindicaciones,

2528 61



5
caracterizado porque el cuerpo del envase se compone de un recorte unificado (1 a) con solapas esquinadas triangulares y un borde superior por todos los lados, el borde superior se rebaja por dos lados opuestos (30) aproximadamente hasta el centro de los campos angulares, y el plegado de las esquinas se lleva a cabo de tal modo, que sobre el borde recortado (33), el extremo transversal de éste se deslice por dos lados opuestos por encima de un pequeño campo angular (39) plegado separadamente hacia abajo (Fig.17-19).

10
14ª.- Dispositivo según reivindicación 12 ó 13, caracterizado porque después de la fijación de una hoja cubridora (22) en un tamaño adaptado a los bordes salientes del envase, dicha hoja cubridora se pliega juntamente con los bordes del envase y los campos angulares salientes.

15
15ª.- Dispositivo según reivindicaciones 12 a 14, caracterizado porque entre los bordes unidos entre sí del cuerpo del envase y la hoja cubridora, se introducen hilos de ruptura y éstos se extienden sobre el hueco de llenado.

20
16ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Introducción que se solicita: "DISPOSITIVO PARA EL ENVASADO DE PRODUCTOS CONGELABLES QUE SE SOLIDIFICAN AL EMPAQUARSE U OTROS SÓLIDOS EN FORMA DE PASTA O DE POLVO".

Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de quince páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 24 Octubre 1959

ALFONSO UNGRIA

252861



Fig.1

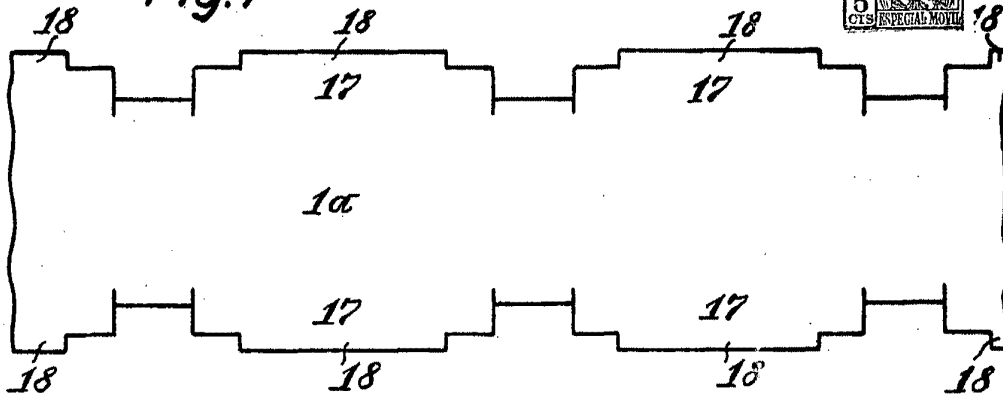


Fig.2

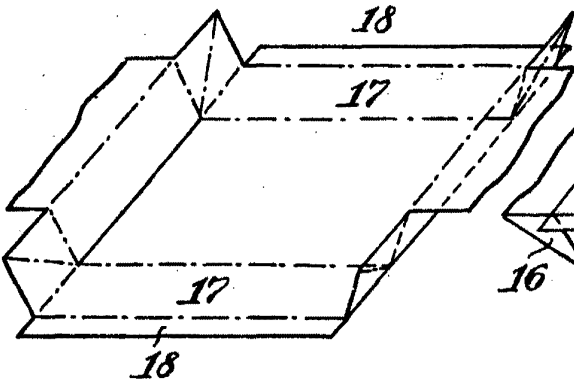


Fig.3

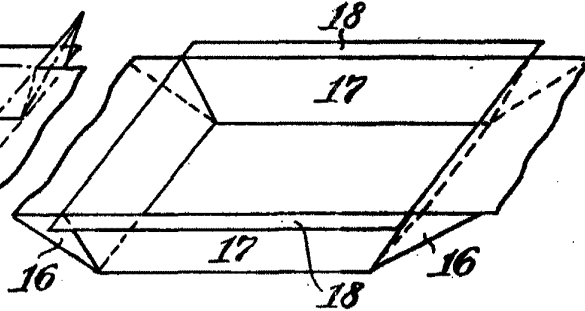


Fig.4

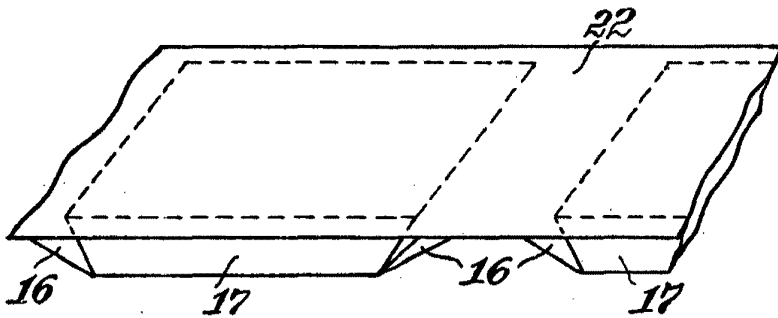


Fig.5

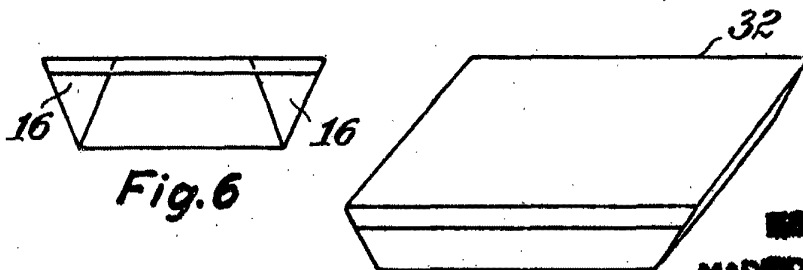


Fig.6

ESCALA VARIABLE
MADRID, 24 de Octubre DE 1922
ALFONSO URRUTIA

Solicitante: Habra-Werk, Wilhelm F. Ott

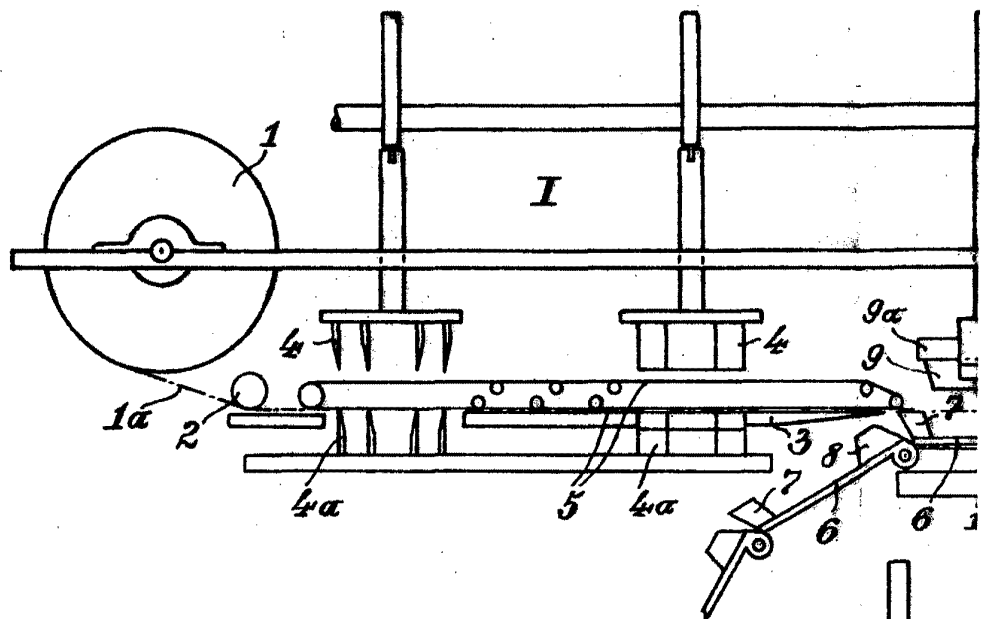
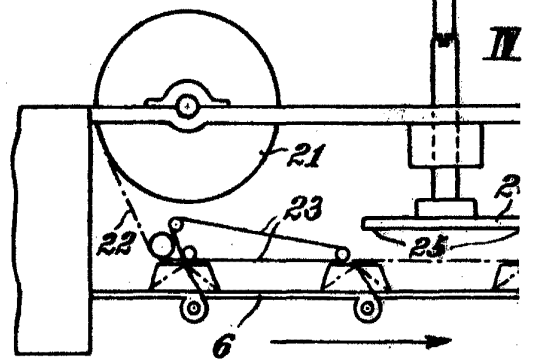
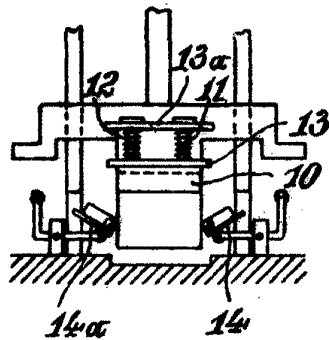


Fig. 8



252861



Fig. 7

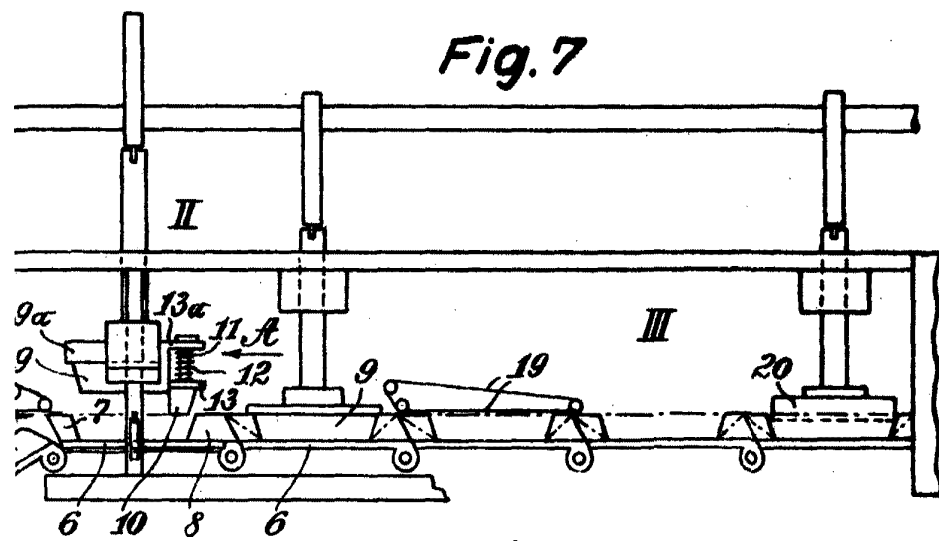
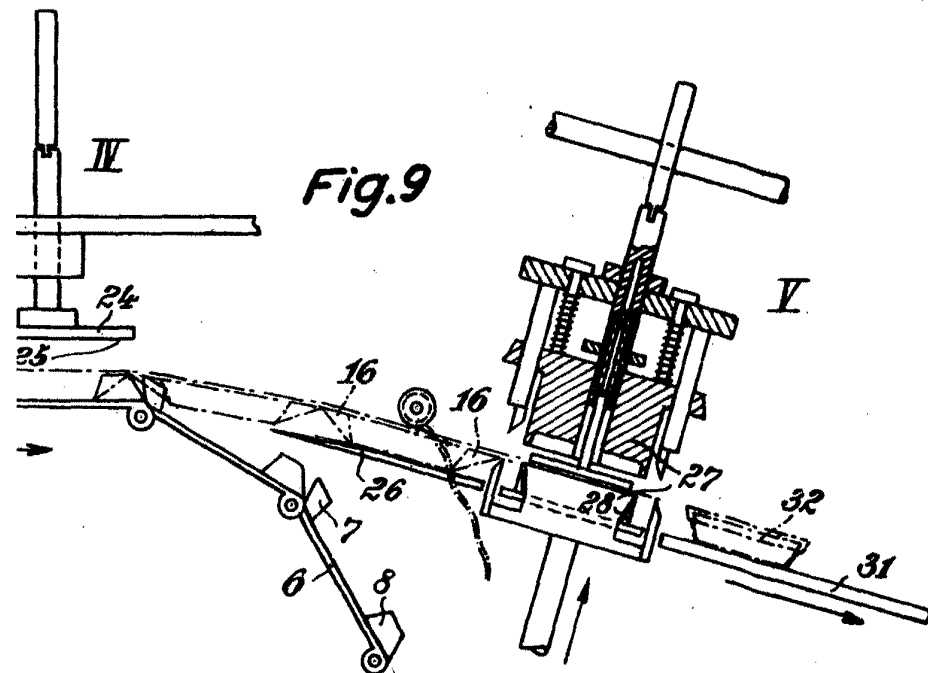


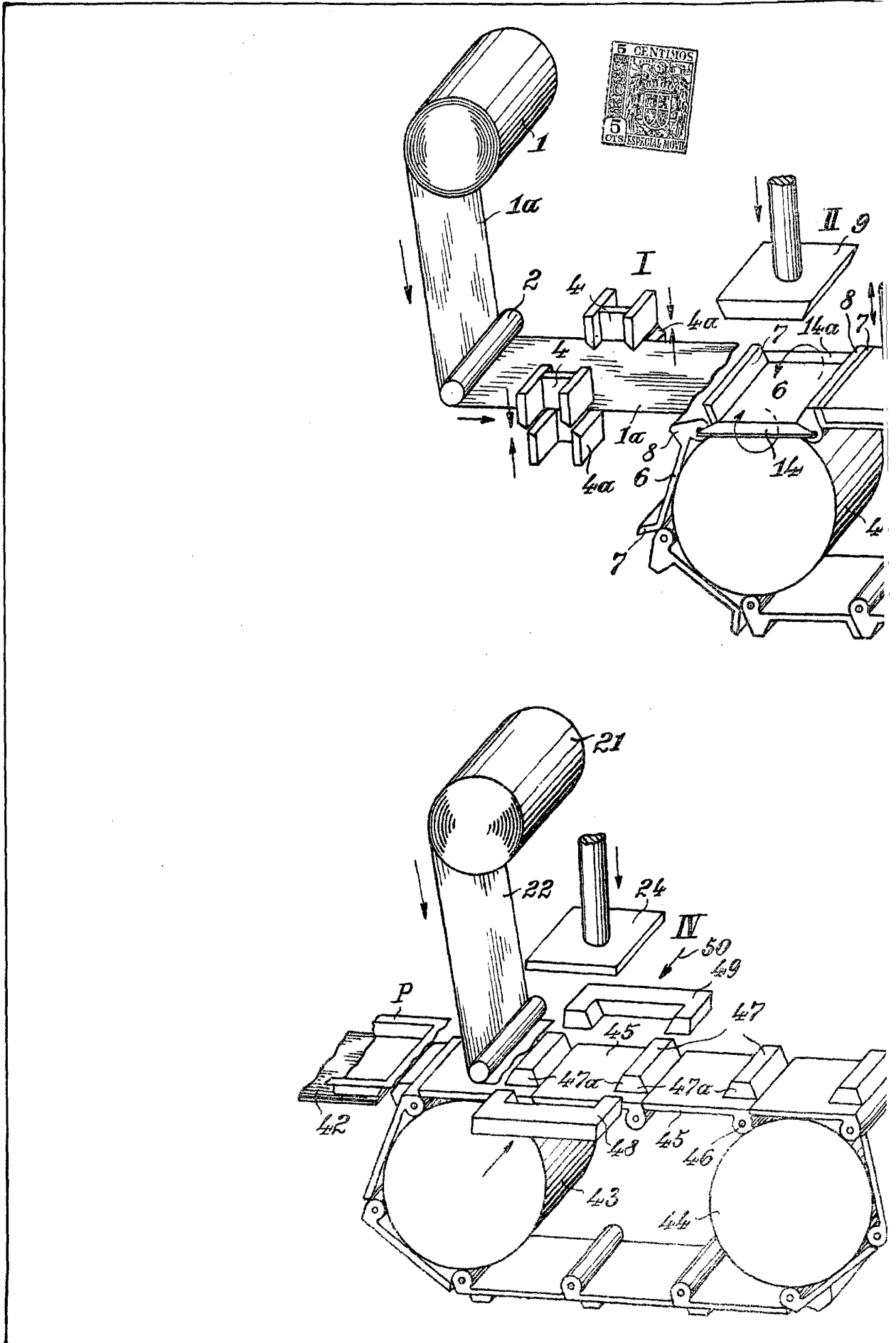
Fig. 9



ESCALA VARIABLE
MADRID, 24 DE Octubre DE 19 59
ALFONSO URRUTIA

Urrutia

Solicitante: Habra-Werk, Wilhelm F. Ott



259861



Fig. 10

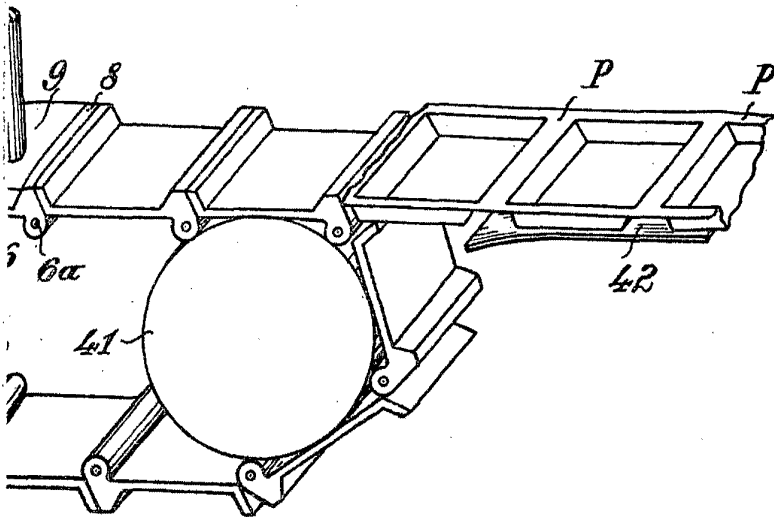
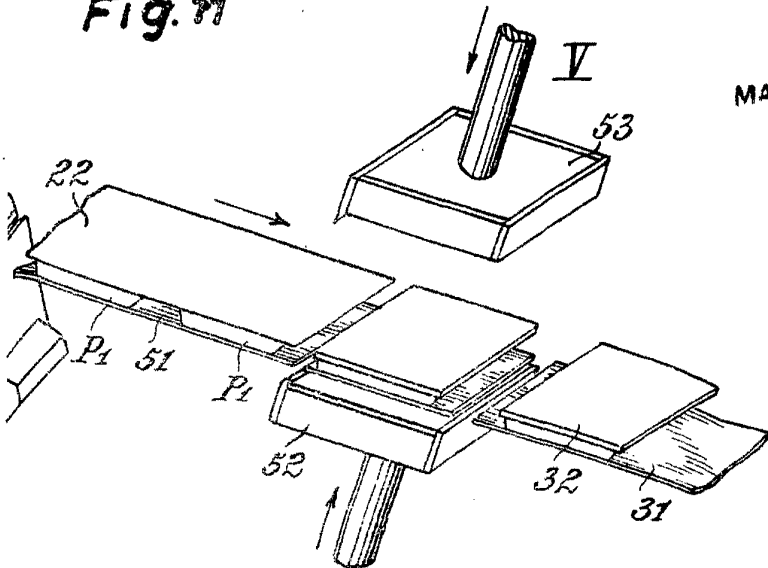


Fig. 11



ESCALA VARIABLE
MADRID, 24 DE Octubre 1959
ALFONSO URBAN

25-1981



Fig. 12

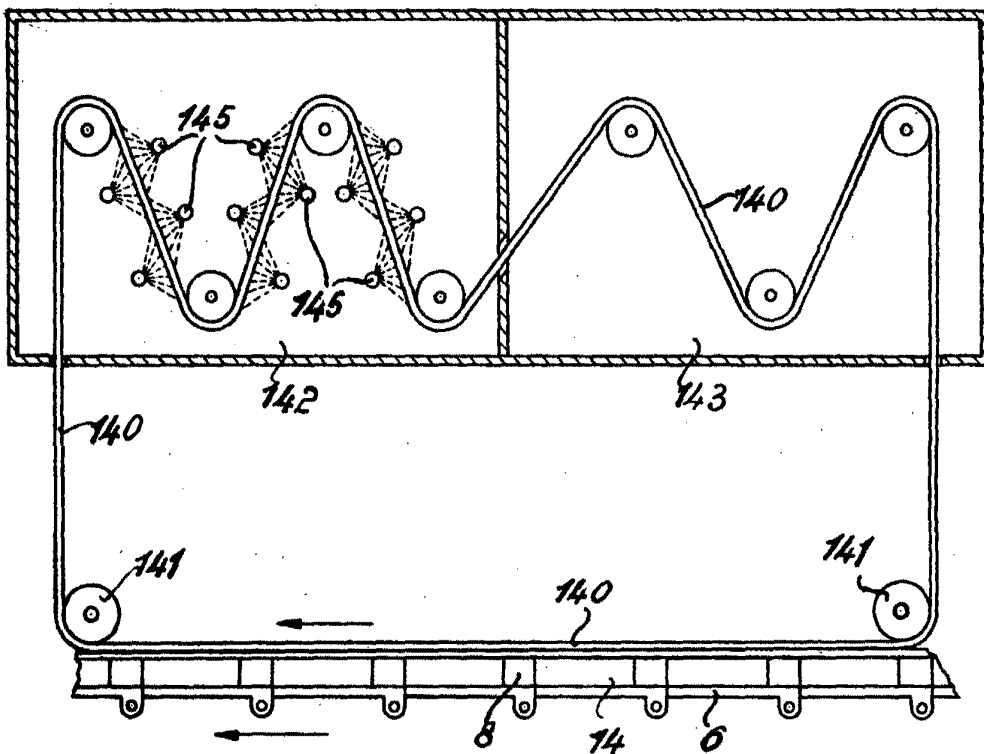
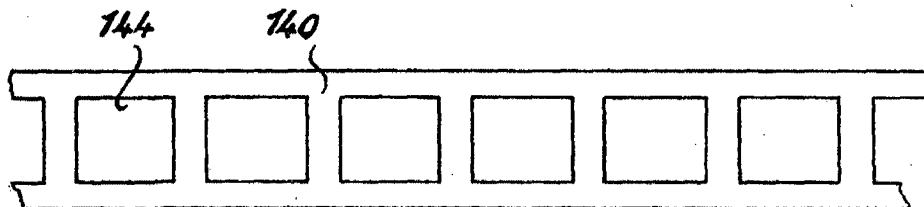


Fig. 13



ESCALA VARIABLE

MADRID, 24 DE Octubre DE 1959

ALFONSO UMERIA

11/11

2528 61



Fig. 14

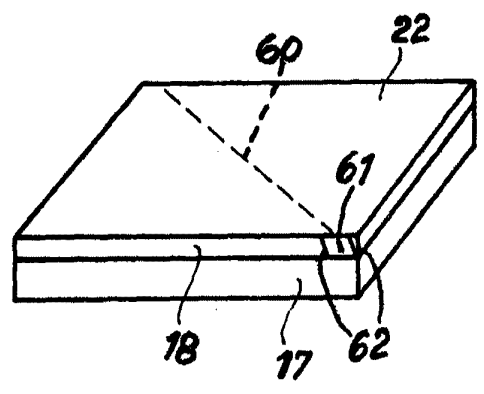
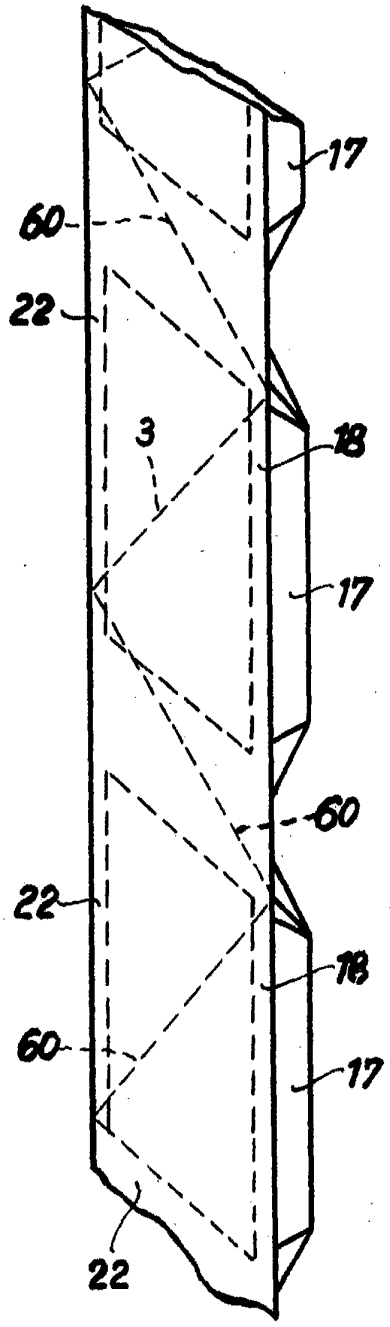


Fig. 15

ESCALA VARIABLE
MADRID, 24 DE Octubre DE 1959
ALFONSO VARGAS

2598 61

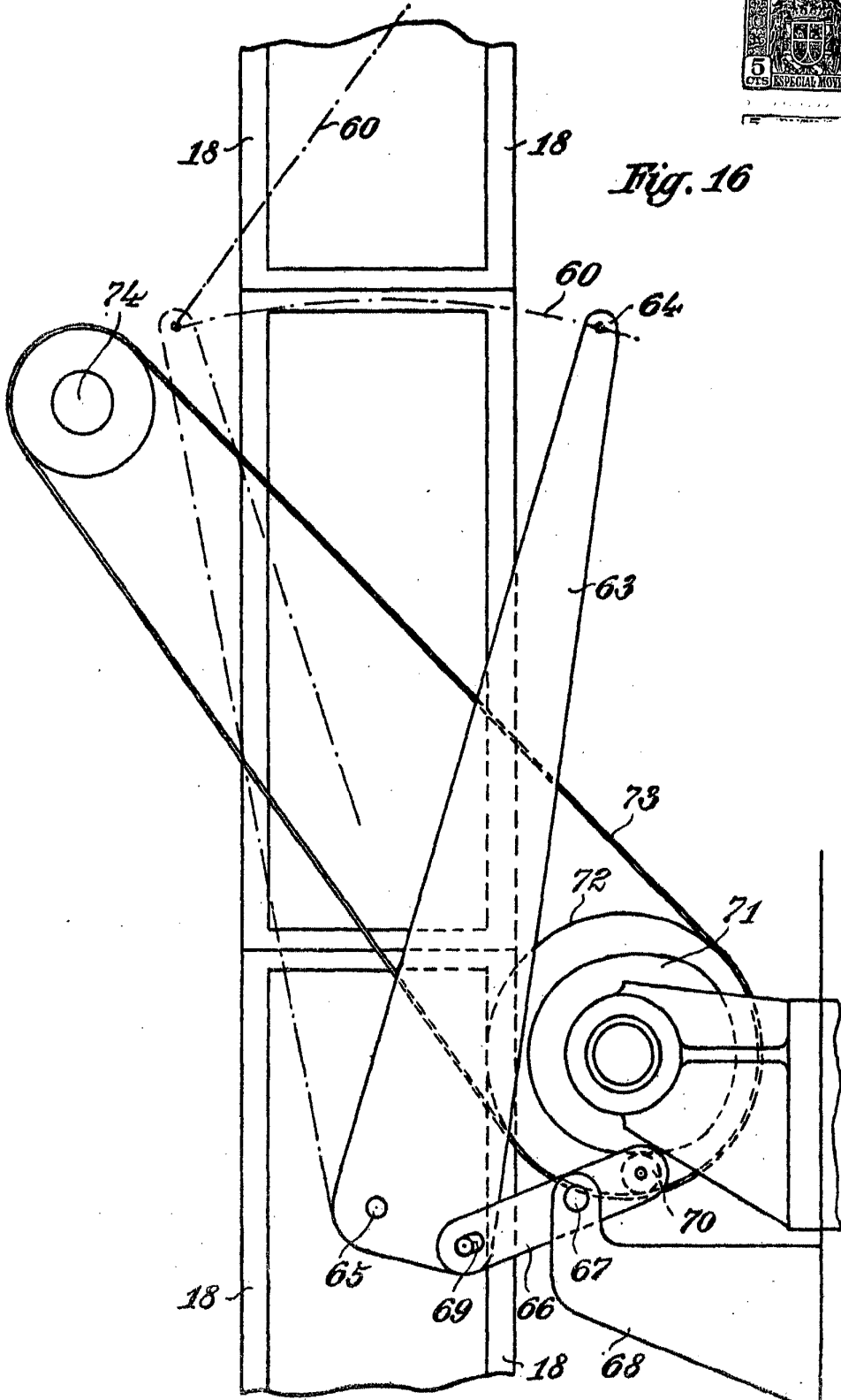


Fig. 16

ESCALA VARIABLE

MADRID, 24 DE Octubre DE 1909 ALFONSO UNGRIA

628 61

Fig. 17

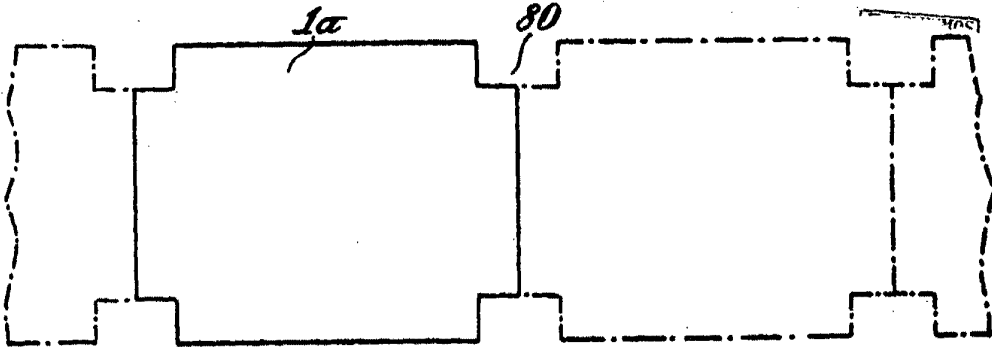


Fig. 18

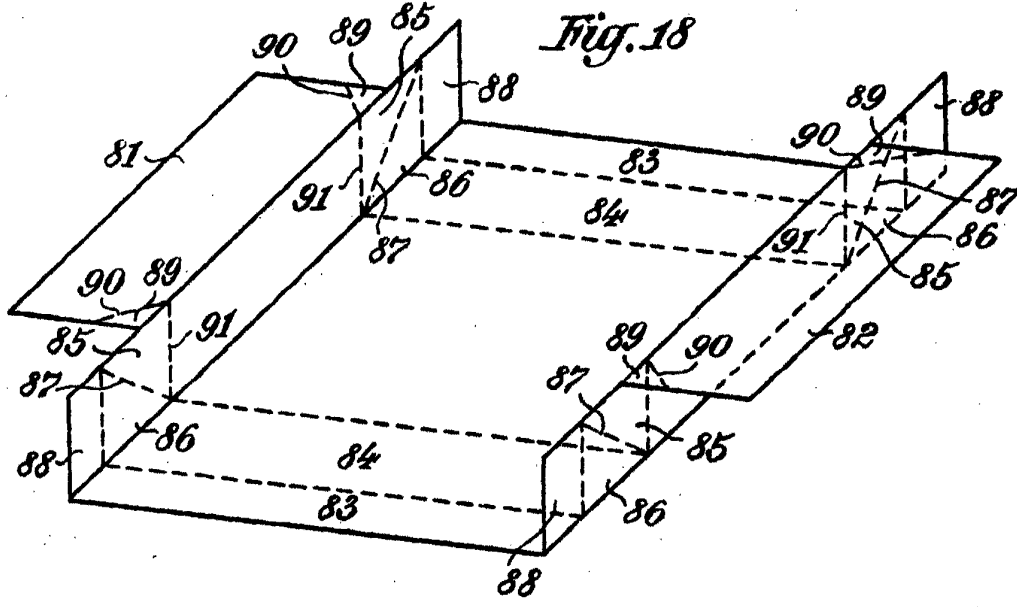
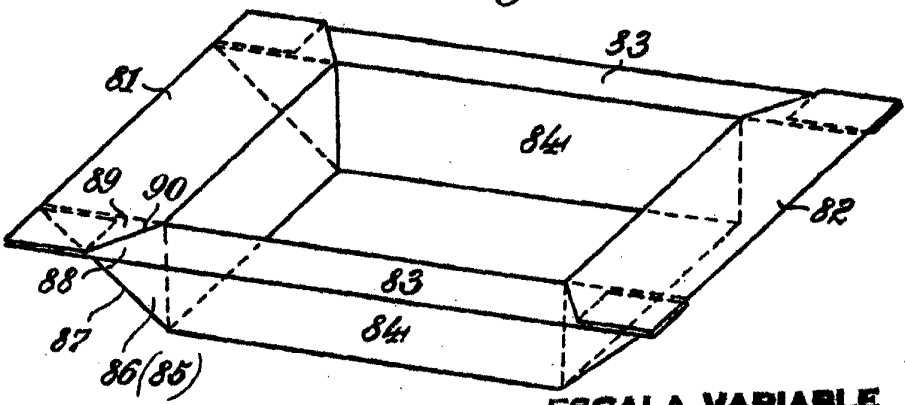


Fig. 19



ESCALA VARIABLE

MADRID, 24 DE Octubre DE 1959

ARMANDO GARCIA

259881



Fig. 20

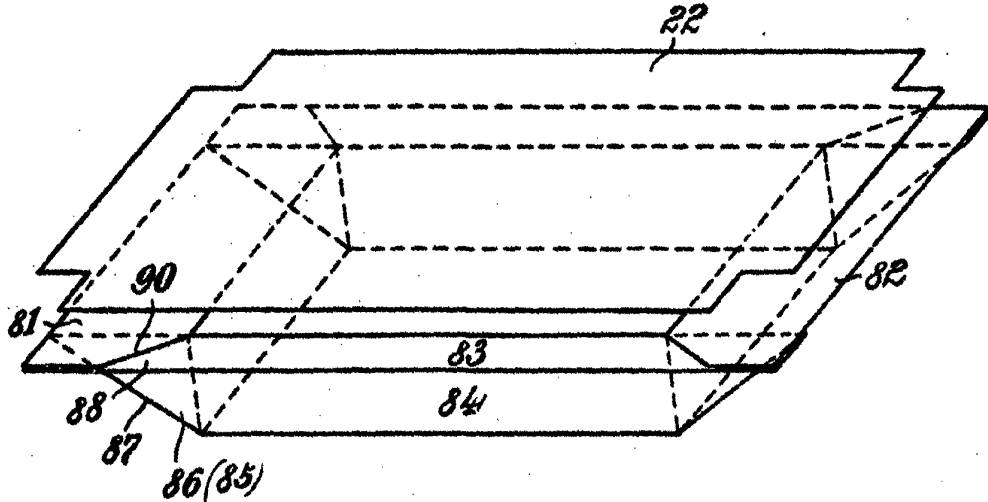


Fig. 21

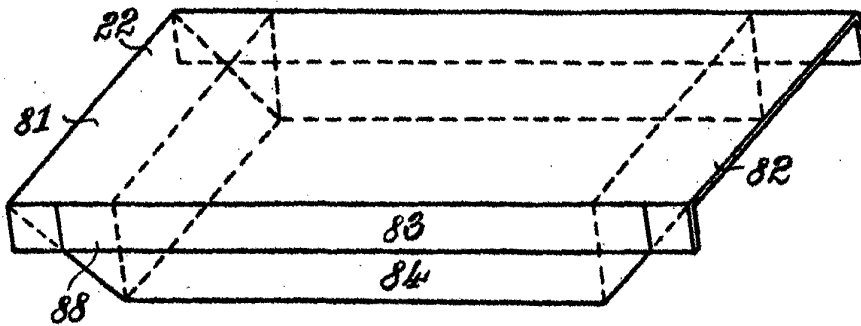
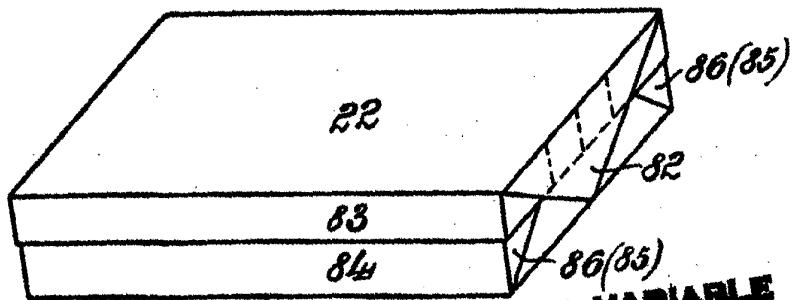


Fig. 22



ESCALA VARIABLE
MADRID, 24 DE Octubre DE 1959
ALFONSO UNGRIA

111.11