

257606



257606

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLACAS RESISTENTES DE CARTON", a favor de DON FRANCISCO AGUIRRE PINAZO, domiciliado en BARCELONA, Pasaje General Bassols nº 25, y de nacionalidad española.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención hace referencia a un procedimiento de fabricación de placas resistentes de cartón.

Es conocida la gran aplicación que tienen en embalajes de poco peso y volumen las cajas de cartón y las de cartón ondulado plegables, pero no es apto este embalaje cuando se trata de embalar objetos o mercancías de cierto peso y volumen por falta de la debida resistencia, empleándose las cajas de madera, con los inconvenientes de precio y lentitud de construcción.

La invención objeto de esta patente, presenta un procedimiento de fabricación de unas placas resistentes de cartón



- 2 - 25 7606

propias principalmente para la construcción de embalajes de gran resistencia y precio económico.

Con este nuevo procedimiento se fabrican unas placas del tamaño corriente de las hojas de cartón con la resistencia de la madera y con propiedades de aislamiento higroscópico muy superiores. Estas placas se cortan fácilmente a las medidas adecuadas para la construcción principalmente de cajas de embalaje. La invención en esencia consiste en que se parte de hojas de cartón corriente impermeabilizado no previamente, pasando este cartón hoja a hoja por una máquina encoladora que le da una capa de cola por una de sus caras y a la salida de la máquina quedan colocadas las hojas una tras otra sobre una cinta sin-fin la cual pasa por encima del tablero de una máquina, en la cual por un dispositivo a presión suave se le adapta a la cara encolada en toda su superficie de las diferentes hojas de cartón, una lámina de cartón ondulado continua, formando a la salida de la máquina y arrastrada por la cinta sin-fin sobre la cual descansa, una serie de cartones unidos por una lámina continua de cartón ondulado, pasando el conjunto por unos cilindros encoladores que dan una capa de cola a la cara visible de la lámina de cartón ondulado, colocándose a continuación unos cartones encima de la lámina de cartón ondulado coincidentes con los cartones pegados a la otra cara del ondulado, presionando a presión suave el conjunto de cartones y lámina de cartón ondulado interpuesta, pasando luego al conjunto a una cámara de secado, cortándose luego por las juntas los cartones, quedando por este proceso fabricadas unas placas resistentes de cartón del tamaño de las hojas de cartón empleadas.

Estas placas tienen una gran resistencia debido a la acción conjunta de las diversas capas de cartón y las cola que

25 76 06



las una, poseyendo un aislamiento debido a la lámina interpuesta de cartón ondulado y más si se han impermeabilizado previamente las hojas de cartón.

5. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

10. La figura única, representa en esquema el procedimiento de fabricación.

Como puede observarse en la figura, el procedimiento consiste en que se parte de hojas de cartón impermeabilizadas o no previamente.

15. Estas hojas 1 pasa por una encoladora 2 que da una capa de cola en una de las caras de la hoja de cartón pasando estas sobre una cinta sin-fin 3 a la cual arrastra las hojas de cartón.

20. La cinta pasa por encima de un tablero 4 adaptándose encima de las hojas de cartón, una lámina de cartón ondulado en continuo 5 y mediante la presión suave debido a su propio peso de unos cilindros locos 6 queda pegada la lámina a los cartones, siendo arrastrado el conjunto por la cinta sin-fin. Esta pasa luego sobre un tablero y mediante unos cilindros encoladores 7 y 8 se le da una capa de colaa la cara superior del cartón ondulado, colocándose seguidamente encima del mismo 25. las hojas de cartón corriente 9 coincidiendo con las hojas de cartón pegadas a la otra cara pasando el conjunto por la presión suave de unos cilindros locos 10 que dejan pegados los cartones al ondulado.

30. Este conjunto arrastrado por la cinta sin-fin pasa al interior de una cámara de secado 11 y a la salida por medio de los rodillos de arrastre 12 y 12' a la máquina cortadora



- 4 - 25 7606

13 quedando el proceso terminado y fabricadas las placas resistentes de cartón apilándose en 14.

5. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en claquier forma y tamaño con los materiales más adecuados por quedar todo ello, comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

N O T A

10. Hecha la descripción del invento, se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:
1. Procedimiento de fabricación de placas resistentes de cartón, caracterizado esencialmente, por el hecho de que se parte de un cartón corriente en hojas, impermeabilizadas o no, pasando este cartón hoja a hoja por una máquina encoladora que le da una capa de cola por una de las caras y a la salida de la máquina queden colocadas las hojas una tras otra sobre una cinta sin-fin la cual pasa por encima del tablero de una máquina, en la cual por un dispositivo a presión suave se le adapta a la cara encolada en toda su superficie, de las diferentes hojas de cartón, una lámina de cartón ondulado en continuo formando a la salida de la máquina y arrastrada por la cinta sin-fin sobre la cual descansa, una serie de cartones unidos por una lámina continua de cartón ondulado, pasando el conjunto por unos cilindros encoladores que dan una capa de cola a la cara visible de la lámina de cartón ondulado, colocándose
- 15.
- 20.
- 25.



25 7606

- a continuación unos cartones encima de la lámina de ondulados coincidentes con los cartones pegados a la otra cara del ondulado, presionando a presión suave el conjunto de cartones y lámina de cartón ondulado interpuesta, pasando luego el conjunto a una cámara de secado y a la salida a la máquina cortadora que corta la tira por las juntas de los cartones, quedando terminado el proceso y fabricadas unas placas resistentes de cartón del tamaño de las hojas de cartón, empleadas.
- 5.
2. Procedimiento según la reivindicación 1, en que la presión suave para la adaptación de la lámina de cartón ondulado a los cartones y la de los cartones a la lámina de cartón ondulado en la fase siguiente, se logra por una serie de rodillos locos que descansado sobre la lámina de ondulado en la fase 1ª y sobre los cartones en la 2ª, actúan solo, por peso propio.
- 10.
- 15.
3. Procedimiento según la reivindicación 1, en que las hojas de cartón se han impermeabilizado por procedimiento adecuado, antes de proceder a su encolado por una de sus caras.
4. Procedimiento de fabricación de placas resistentes de cartón.
- 20.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de una lámina doble de dibujos.

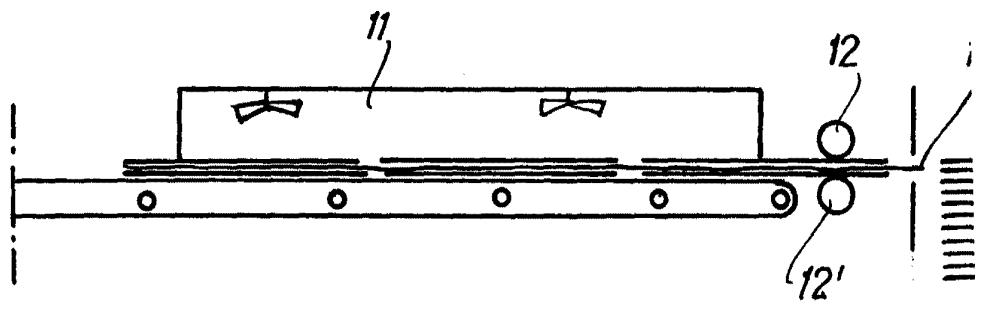
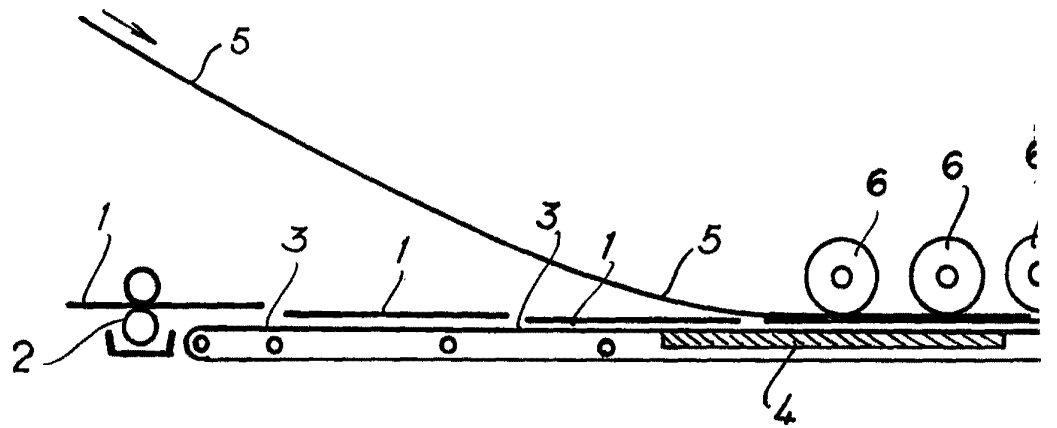
Madrid, a 25 de Abril de 1.960

FRANCISCO AGUIRRE PINAZO.

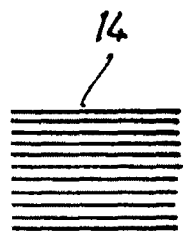
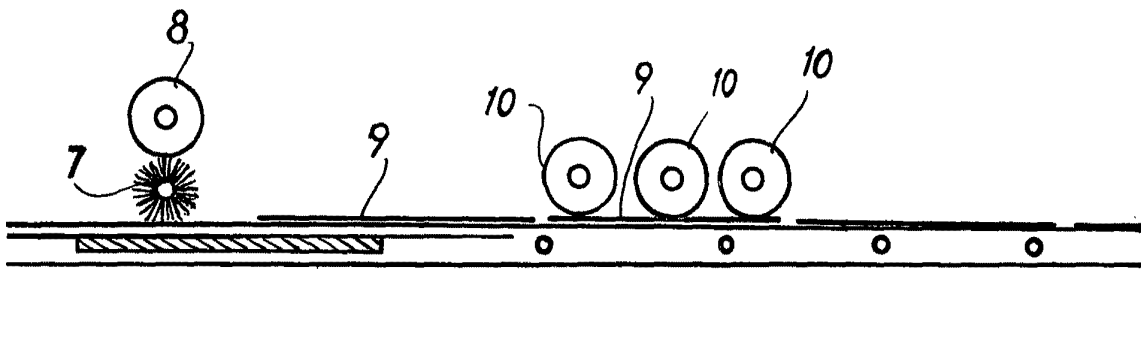
p. a.

REGISTRO DE PATENTES

*D. Francisco Aguirre Pinaco*



Hoja única



Madrid, 25 ABR. 1960  
p.p. Jaime Isern