



259002

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

a favor de la razón social

"COMPAGNIE DU FLIAGE DES METAUX ET DES JOINTS CUREY",
sociedad francesa, domiciliada en París (Francia), Avenue
de Messine nº 30.

por:

"MEJORAS EN LA PREPARACION DE JUNTAS ELASTICAS"

- - - - -

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El presente invento tiene por objeto unas me-
joras en la preparación destinada a las juntas entregadas
habitualmente en saquitos o bolsitas, destinadas a di-
5. versos usos, sobre todo en el dominio del automóvil, donde
cada saquito o bolsita debe contener un número determinado
de tipos de juntas.

Estos saquitos o bolsitas presentan, por lo
general, el inconveniente de no mantener las juntas bien
10. colocadas en su interior, lo cual origina deterioros por
choques de las juntas entre sí y con el saquito o bolsita,
especialmente cuando se trata de juntas frágiles, como las
de corcho o papel.

Se ha pensado en disponer en tales saquitos o
15. bolsas unos órganos de fijación; pero con ello aumenta

259002



demasiado el precio del acondicionamiento, de una parte, por lo que cuestan los órganos de fijación de por sí, y de otra, por la mano de obra necesaria para sujetar las juntas.

- Con objeto de remediar éstos inconvenientes, la
5. presente invención tiene por objeto un embalaje constituido por dos hojas de material termoplástico, autosoldables e impermeables, entre las cuales se colocan las juntas emparejadas, para soldarlas luego por su periferia, una vez expulsado todo el aire contenido entre ellas.
10. Por deformación de una al menos de las hojas, las juntas quedan inmovilizadas al ajustarse aquella a su perfil.
- Con independencia de una sujeción excelente de las juntas, que no las deja cambiar de sitio, impidiendo así que se deterioren, ésta preparación ofrece la ventaja de
15. ser de un aspecto más original y estético que los saquitos o bolsas habituales. Además, es posible utilizar para éste embalaje hojas de material transparente, lo que supone la ventaja suplementaria de poder ver las juntas en el interior de su embalaje o envoltura.
20. Otra ventaja adicional importante de éste embalaje reside en que asegura una conservación perfecta de las juntas, sin riesgo de oxidación, merced a su impermeabilidad, de una parte y, de otra, a la ausencia de aire en el interior del embalaje.
25. En caso de utilizar hojas transparentes, ésta envoltura permite prescindir del enganche o pegadura de etiquetas exteriores, lo cual constituye otra ventaja más. En efecto, basta colocar la etiqueta dentro de la envoltura, donde queda automáticamente inmovilizada una vez expulsado

259002



el aire.

Como se encuentra debajo de una hoja transparente de la envoltura, está protegida y puede leerse muy bien.

5. Por otra parte, debe advertirse que, en vez de colocar la etiqueta sobre una o varias juntas, es posible emparedarla entre las partes periféricas desbordantes de las dos hojas que constituyen la envoltura.

10. Esta preparación presenta otra ventaja más, la garantía que el fabricante ofrece a los usuarios, pues si las hojas de plástico se eligen de un material que tenga la particularidad de retener sus deformaciones, aún después de abrir el embajale, el perfil dado definitivamente a la hoja superior del mismo en el momento de cerrarlo, permite determinar el número de juntas que contenía, una vez abierto.

20. Sea cual fuere la naturaleza de los materiales utilizados para constituir las hojas que forman éste embalaje, es posible efectuar de diversos modos la fijación de esas hojas por soldadura, y la eliminación del aire contenido entre ellas. Puede crearse una depresión, por bomba u otro medio, en el interior de la envoltura, antes de cerrarlo mediante soldadura.

25. Asimismo, el aire se puede expulsar por presión, utilizando para uno de los dos electrodos una almohadilla de material flexible situada en el interior del marco que constituye el electrodo propiamente dicho, la cual se deforma y adapta al perfil de las juntas para desalojar el aire.

- 4 259009



De todos modos, la invención se comprenderá bien con la ayuda de la descripción siguiente, referida al dibujo esquemático adjunto, que representa, a título de ejemplo no limitativo, una forma de ejecución de ésta preparación.

5.

La figura 1 es una vista en planta por arriba.

La figura 2 es una vista en corte transversal según la línea 2-2- de la figura 1.

La preparación según la invención, está esencialmente constituido por dos hojas de material plástico autosoldable -2- y -3-, una de ellas -2- transparente, con preferencia.

10.

Entre éstas dos hojas -2- y -3- se coloca una placa -4-, por ejemplo, de cartón, sobre la cual se dispone de modo adecuado juntas -5-, -6-, -7-, -8-, etc.

15.

Como las hojas -2- y -3- desbordan la placa -4-, el cierre del embalaje se asegura mediante soldadura periférica de aquellas.

20.

Pero antes de soldarlas, y ésto es la característica esencial del invento, el aire contenido entre las dos hojas -2- y -3- y entre las juntas se desaloja por presión o por depresión, lo cual obliga a la hoja superior -2- a adaptarse, por su capacidad de deformación, al perfil de las juntas -5-, -6-, -7-, -8-, etc.

25.

Como la soldadura periférica se realiza en el momento en que se ha desalojado todo el aire del embalaje, éste conserva finalmente la forma que le dá la expulsión del aire, correspondiente a una deformación de su hoja superior -2- en contacto con las juntas, que así quedan per-

- 5 - 259002



fectamente retenidas en el interior de la envoltura.

- Como es natural, el invento no se limita a la única forma de ejecución de la preparación para juntas aquí reseñada a título de ejemplo; por el contrario, abarca
5. todas las variantes de realización, cualesquiera que sean los materiales utilizados para la envoltura propiamente dicha, y el procedimiento utilizado para desalojar de ella el aire interior.

- N O T A -

10. Se declaran de novedad en España, el contenido de las siguientes

REIVINDICACIONES

- 1.- Mejoras en la preparación de juntas elásticas, caracterizadas en que el acondicionamiento está
15. constituido por dos hojas de material termoplástico, auto-soldables e impermeables, entre las cuales quedan empare-dadas las juntas, y que no se sueldan por su periferia hasta después de haberse expulsado todo el aire contenido entre ellas.
20. 2.- Mejoras en la preparación de juntas elásticas, según la reivindicación 1, caracterizadas por- que se crea una depresión en el interior del embalaje antes de cerrarlo por soldadura.
25. 3.- Mejoras en la preparación de juntas elásticas, según la reivindicación 1, caracterizadas porque el aire se expulsa por presión, utilizando para uno de los

259002



dos electrodos una almohadilla de material flexible que se sitúa en el interior del marco que constituye el electrodo propiamente dicho, y que se deforma y adapta al perfil de las juntas para desalojar el aire.

5. 4.- Mejoras en la preparación de juntas elásticas, según las reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizadas porque entre las dos hojas que constituyen la preparación se disponer una placa rígida o semirígida, sobre la cual se colocan las juntas.

10. 5.- "MEJORAS EN LA PREPARACION DE JUNTAS ELASTICAS".

Todo tal y conforme se describe en ésta memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una de sus caras, y se ilustra en la figuras de la hoja que la acompaña.

15.

Barcelona, 9 de Junio de 1.960

PEDRO PUIG
[Handwritten signature]

9 JUN 1960
5 CENTIMOS
CTS ESP

Fig. 1

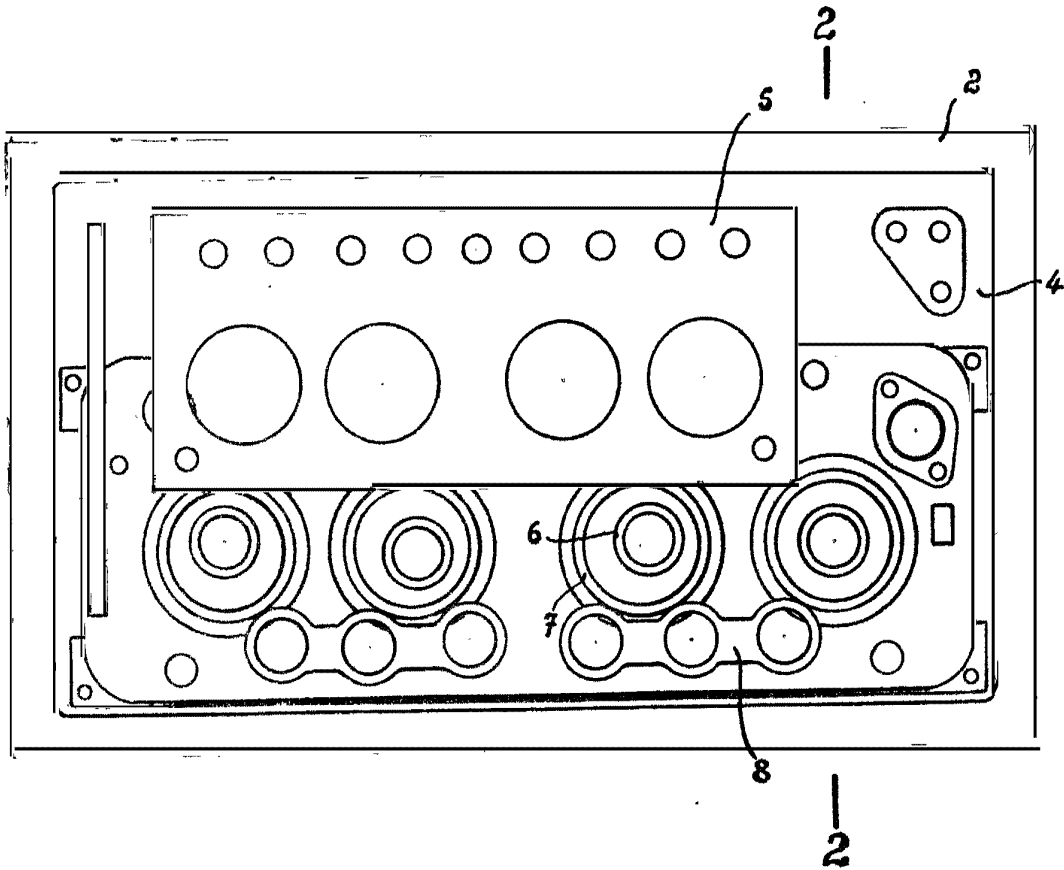
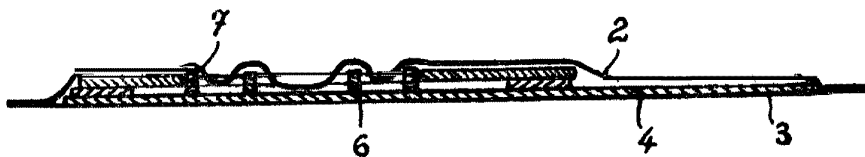


Fig. 2



ESCALA VARIABLE

Barcelona, 9 de junio de 1960.
P.a.