



259655

259655

Don Juan Casólviva Viladomat, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Parlamento, 16, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Posesiones, que se refiere a: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLATOS DE CARTON, PRENSADO E IMPERMEABILIZADO".-

- - - - -

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención lo constituye un procedimiento de fabricación de platos, a base de cartón prensado y tratado con impermeabilizantes, - ya sea mediante pintura o forro impermeable, el cual es prensado a fuerte presión, a fin de darle la forma y configuración adecuada al uso a que está destinado, lográndose, en virtud de la presión, hacer más compacto el cartón y anular todos los poros que pueda presentar dicha materia, al objeto de endurecerla más y hacer más eficaz la acción de la película o forro impermeabilizante.-

Este nuevo procedimiento de fabricación de platos de cartón, prensado e impermeabilizado, se aplicará a cualquier tipo de plato y muy especialmente al de uso familiar.- La característica esencial del procedimiento estriba en el forrado, preferentemente con una capa de papel impermeable, lámina de plástico, o papel pergaminado, o bien con una capa de pintura impermeable, cuya naturaleza no perjudique a los alimentos, - que se colocan en el plato.-

Los platos así fabricados afectarán la forma del llama-



20 do plato hondo y del tamaño aproximado del plato de mesa, pe-
ro también podrán fabricarse en otros tipos, como son los pla-
tos de postre y de café, a los que pretende sustituir en par-
te y en especial, para utilizarlo durante viajes, fiestas -
campestres, playa o campo, e incluso, gracias a su reducido -
25 precio y utilidad práctica, en aquellos casos en que no hay
tiempo para limpiar los platos, o que por vivir épocas de epi-
demia o de enfermedades contagiosas, es preferible no limpiar-
los, sino destruirlos por el fuego o enterrados.- Las aplica-
ciones del plato de cartón prensado e impermeabilizado son -
30 muy diversas, ya que por su reducido coste, tiene un valor -
despreciable después de usado y por su poco peso, permite el
fácil transporte y ocupa poco volumen, con lo que se logra -
disponer de gran cantidad de platos en un momento dado, alma-
cenados en poco espacio.-

35 Dadas las características del plato fabricado según el
invento, es de gran utilidad para todos aquellos casos y cir-
cunstancias en que exista gran aglomeración de público o ma-
sas, por lo cual será de gran rendimiento para el ejército en
manobras y grandes concentraciones de personal, especialmente
40 en manifestaciones públicas y todos los lugares donde se con-
centran grandes muchedumbres, para recibir a las altas auto-
ridades, por ejemplo.- Otra aplicación, muy corriente, la -
constituyen los bares, donde es costumbre servir pequeñas en-
saladas, pasteles y bocadillos y otros alimentos, aliñados y
45 preparados, que es mucho mejor suministrar en platos indivi-
duales, que luego son tirados a la basura, sin necesidad de
limpiarlos, ya que su valor material, dadas las reducidas di-
mensiones del plato, es despreciable, con relación al coste
de un bocadillo, ensalada u otra clase de tapa, servida.-

50 En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integran-
te de la presente memoria descriptiva, se ha representado, en
forma esquemática y sólo a título de ejemplo, las tres fases



principales del procedimiento de fabricación del plato prensado e impermeabilizado, cuyas características y aplicaciones más importantes acabamos de detallar.-

Dichos dibujos muestran:

Figura 1.- Vista, en sección diametral, del disco de cartón del que se parte para la fabricación del plato de cartón prensado.-

Figura 2.- Sección transversal de un plato, una vez configurado por la acción de los moldes sometidos a la prensa.-

Figura 3.- Sección transversal de un plato en su última fase del procedimiento, que estriba en el forrado de la superficie interna del plato, con una lámina impermeable, o con una película impermeabilizante.-

Refiriéndonos concretamente a dichos dibujos, pasamos a describir, con mayor amplitud, el procedimiento de fabricación de platos de cartón prensado, que constituye el objeto de la presente solicitud de Patente de Invención.-

Para la fabricación del plato se parte de un disco -1- de cartón, cuya naturaleza variará según las circunstancias, tamaño y aplicación a que se destine el plato, utilizándose, con preferencia, el llamado cartón-cuero, o fabricado a base de celulosa, si bien puede utilizarse cualquier otra clase de cartón.- Dicho disco -1- es prensado entre moldes de acero, bajo una presión no inferior a 50.000 Kgs. y a la temperatura de 80º aproximadamente, a fin de que adquiriera la configuración que ha de tener el plato.- Debido a dicha fuerte presión, el cartón pierde el poro que pueda tener y se endurece muchísimo, a fin de que, en virtud de dicho endurecimiento y de la forma cóncava -2- dada al contorno del plato, mantenga la configuración y adquiriera la consistencia y resistencia mecánica necesaria, para conservar su forma, en todo momento.-



85 El cartón, puede, a su vez, ser tratado, antes de la acción del prensado, con productos impermeabilizantes, incorporados a la pasta con que se fabrica, a fin de asegurar, aun más, la acción del prensado y obtener un plato completamente impermeable.- Una vez prensado el plato se complementa la impermeabilización de su cara interna, aplicando sobre la misma
90 una lámina -3-, de papel impermeabilizante o parafinado similar al que se emplea en las tiendas para empaquetar la manteca, grasas y productos aceitosos.- También puede utilizarse una fina lámina de material plástico, que se adhiere a la cara interna del plato mediante cualquier adhesivo adecuado,
95 y bajo la acción de la prensa.- El forro de papel -3- aplicado a la cara interna del plato, tiene que adaptarse muy bien a las concavidades -2- del mismo y por lo tanto debe reducirse progresivamente el diámetro de dicho forro, a cuyo fin es - preferible dar al contorno del plato la forma de facetas, que
100 facilitan la perfecta aplicación del forro impermeable.-

El tratamiento impermeabilizante del disco de cartón con que se fabrica el plato, y el forro protector, que se le adhiere por su cara interna, permiten poder verter en el plato sopa caliente, grasas, mantecas, aceites, salsas, o cualquier otra clase de alimento o condimento, quedando la superficie del plato tan dura, que no es fácil cortarla con un cuchillo, y suponiendo que esto sucediera, la misma presión a que está sometido el cartón, cierra automáticamente la pequeña grieta producida por el corte.-

110 La forma y dimensiones del plato pueden variar al igual que las clases de cartón, u otro material similar empleado en la fabricación del mismo, así como los productos y forros impermeabilizantes, siempre que se mantenga el principio del procedimiento de fabricación, a base de prensado y moldeado



1961

- 5 - 259655

115 simultáneo, con la colaboración de la temperatura, lo que permite obtener platos de cualquier tamaño, fuentes de dimensiones diversas y de diferentes tipos y contornos, a base de cartón prensado e impermeabilizado.-

120 La Patente de Invención por: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLATOS DE CARTON, PRENSADO E IMPERMEABILIZADO", cuyo privilegio de explotación en España y sus Posesiones, se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades, que se concretan en las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

125 1ª.-"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLATOS DE CARTON, PRENSADO E IMPERMEABILIZADO", caracterizado por el hecho de que se parte de un disco de cartón u otro material similar, de calidad adecuada al uso a que se destina el plato, cuyo diámetro es superior al que ha de tener el plato una vez configurado, a cuyo fin el disco es sometido a la acción de un prensado, entre moldes de acero, bajo una presión no inferior a 50.000 Kilos y a una temperatura de 80º aproximadamente, obteniéndose, en virtud de dicha presión, el endurecimiento del cartón, que adquiere mayor resistencia mecánica, para conservar, en todo momento, la forma dada al plato.-

130 2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLATOS DE CARTON, PRENSADO E IMPERMEABILIZADO, según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que el cartón, del que se cortan los discos, es tratado, antes de la acción del prensado, con productos impermeabilizantes, incorporados a la plancha de cartón o a la pasta con que se fabrica.-

140 3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLATOS DE CARTON, PRENSADO E IMPERMEABILIZADO", según las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el hecho de que la impermeabilización del plato se complementa aplicando, sobre su cara interna, una lámina de papel impermeabilizado o parafinado, o bien una fina

145

259655

15



película de material plástico, que se adhiere a la cara interna del plato, mediante cualquier adhesivo adecuado y bajo la acción de la prensa.-

150 4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PLATOS DE CARTON, PRENSADO E IMPERMEABILIZADO.- Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 19 de Junio de 1.960

P.A. de Don Juan Casóлива Viladomat.-

JUAN B. RENTER RIDAURA

259655



Fig. 1



Fig. 2

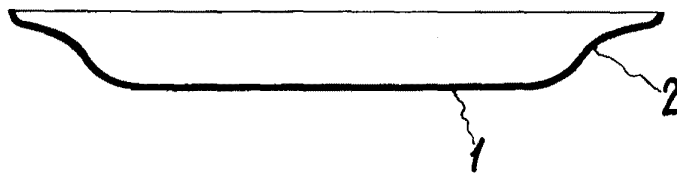
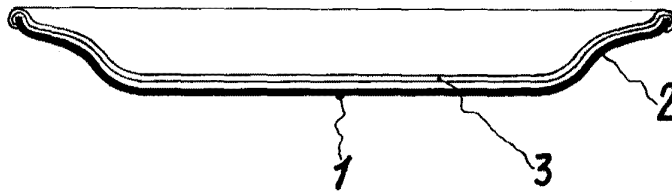


Fig. 3



Escala variable

*Barcelona 1^o Julio 1960.
P. Vilariño
Juan B. Renter Ridaura*