

265347



265347

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE
DORA LUISA BRUSCA OBIOLS, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN
BARCELONA.

sobre.

NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PROTECTORES DE ENVASES
Y RECIPIENTES EN GENERAL.

265347 -2-



Con la presente solicitud se trata de proteger un nuevo procedimiento para la obtención de protectores de envases y recipientes en general, con los cuales y dado el fin a que se les destina se consiguen innumerables ventajas, ventajas éstas que se irán desprendiendo a lo largo de la presente descripción.

5.- Por todos es sabido que los envases o recipientes, en particular los de vidrio o cristal, son fragiles y propensos a romperse con cualquier golpe por muy insignificante que sea. Para evitar estos accidentes, con el procedimiento objeto de la invención se consiguen unos protectores que evitan los mismos.

10.- El protector conseguido es muy ligero y liviano, no recargando en exceso el peso del propio envase o recipiente a proteger, liviandad que se debe, así como su ligereza a la materia en que se construye.

15.- Estos protectores pueden ser conseguidos en diferentes formas, siempre y cuando se adapten al envase o recipiente que se desee proteger, toda vez que deberá ser interiormente de igual silueta y exteriormente casi igual, aunque puede presentar algún adorno u ornamentación, a la vez que es posible el dotar al protector de un asidero para así hacer más fácil el traslado o transporte de un lado para otro.

20.- A continuación se hará una breve exposición de lo que en sí consiste el procedimiento, acompañando al mismo tiempo dibujos a título de ejemplo no limitativo con el fin de apreciar más claramente en que consisten dichos protectores.

25.- La Fig. 1a., es la mitad exacta de uno de los protectores p.e. para una vasija, presentandose en dos partes a fin de poder colocar en su interior, al unir las, el recipiente que se desee proteger. Para dicha unión basta simplemente con atornillar unas pletinas que se disponen interiormente, pasando el tornillo desde el exterior a través de orificios logrados en la pared del protector.

30.- La Fig. 2a., representa igualmente otra mitad exacta de un

265347

-3-



protector, pero en este caso exceptuando de su protección la parte correspondiente al cuello, dejando únicamente protegido el cuerpo y el gollete, esto último colocado a fin de poder mantener instalada un asa.

- 5.- Consiste la presente invención en un nuevo procedimiento para la obtención de protectores de envases y recipientes en general, caracterizado porque el protector es conseguido a base de paredes (1) integradas por un conglomerado de madera la cual se procede a su trituración en un desintegrador hasta conseguir un material de tamaño apropiado, el cual debe oscilar entre 1,5 mm. y 12 mm. no debiendo emplearse un exceso de finos ya que aumenta el consumo de resina necesaria para el encolado. Si el prensado del material para la consecución de las paredes se realiza en caliente, la humedad de la viruta deberá ser de un 10% y en el caso de emplear el prensado en frío de uno 6 a 8%, siendo preferible el empleo en caliente ya que las paredes serán de mejor calidad.

- 10.-
- 15.- A fin de dar al conglomerado así obtenido y prensado una buena resistencia a la humedad, se emplearán colas puras, y si se desea que tal resistencia no sea tan acusada entonces se cargarán las colas con harinas, hasta una proporción del 30%, preparándose la mezcla de cola y endurecedor o de cola, harina y endurecedor en un mezclador apropiado.

- 20.-
- 25.- La mezcla de la viruta y la cola se consigue en un mezclador de tornillo o paletas y aún en una hormigonera, vertiendo primeramente la viruta y luego una vez en marcha se distribuirá, en forma de riego la cantidad deseada de la mezcla de cola, siendo su proporción a añadir del orden del 5 al 25 % en peso de la viruta seca, añadiendo normalmente 10 al 15 % en el caso de cola pura.

- 30.-
- Una vez realizada la mezcla de la pulpa o viruta, bien seca, con resina sintética y un catalizador adecuado se procede a su colocado en unas planchas de aluminio, repartiendo bien la

265347 -4-



la vinuta, poniendo más en los lugares que correspondan a la parte inferior del recipiente y una vez hecha ésta operación se pasa seguidamente a los moldes, en los que en una temperatura que oscilará entre los 50 y los 80 grados C. se deja por espacio de 3 ó 4 minutos, según el grueso que tenga que tener el protector, y después se saca, afinando los bordes como complemento.

El prensado se realiza con una presión del orden de 10 a 17 Kg/cm² y a una temperatura de 11500.

Dado el procedimiento descrito se obtiene un protector el cual está constituido por dos mitades (2) las cuales al unirse albergarán en su interior al envase y recipiente correspondiente, unión que se verifica en virtud de unas pletinas (3) que se colocan entre ambas mitades sujetándose mediante tornillos pasantes que roscarán desde el exterior del protector al interior en dicha pletina puesto que la misma va roscada.

Igualmente al protector se le dota de un asidero (4) que se une al cuerpo y al borde del protector mediante tornillos (5) consiguiéndose así una perfecta sujeción y a la vez que facilita el transporte del conjunto,

Igualmente es notorio el hacer constar que el protector puede ser obtenido suprimiendo la parte o zona (6) que protege el cuello del envase, quedando entonces únicamente el cuerpo o parte panzuda y el anillo que abrazará la parte superior del envase conjuntamente al gollete, pero eso sí, persistiendo el asidero (4).

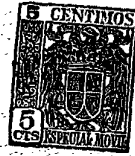
Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello se altere la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente.

N O T A



En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones,

- 1a.- Nuevo procedimiento para la obtención de protectores de envases y recipientes en general, caracterizado porque el protector es conseguido a base de paredes integradas por un conglomerado de madera que se obtiene a base de su trituración en un desintegrador hasta conseguir un material de tamaño apropiado, no debiendo emplearse un exceso de finos ya que aumenta el consumo de resina necesaria para el encolado.
- 5.- 2a.- Nuevo procedimiento, según las reivindicación anterior caracterizado porque se procede a una mezcla de viruta y cola mediante un mezclador, vertiendo primeramente la viruta y luego, una vez en marcha, distribuyendo en forma de riego, la cantidad necesaria de una mezcla a base de cola, siendo la proporción a añadir del orden del 5 al 25% en peso de la viruta seca, añadiendo solamente del 10 al 15% si se emplea cola pura.
- 10.- 3a.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque para dotar al conglomerado de una buena resistencia a la humedad, se emplearán colas puras, utilizando en otros casos, las mismas colas pero con mezcla de harina hasta una proporción del 30%, lográndose previamente la mezcla de cola y endurecedor y de cola, harina y endurecedor en un mezclador apropiado.
- 15.- 4a.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque una vez realizada la mezcla de la viruta, bien seca con la resina y un catalizador adecuado, se procede a su colocación en unas planchas metálicas repartiéndole bien la viruta, poniendo más en los lugares que correspondan a la parte inferior del recipiente y, una vez hecha esta operación, se pasa seguidamente a los moldes, en los que una temperatura que oscilará entre los 50 y los 80° C. se deja por espacio de 3 a 4 minutos, según el grueso que tenga que tener el protector, y después se saca, afinando los bordes como
- 20.-
- 25.-
- 30.-



como complemento.

265347

5.- 5a.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque si el prensado del material para la consecución de las paredes se realiza en caliente, la humedad de la viruta deberá ser de un 10%, y en el caso de emplear el prensado en frío, de un 6 a 8%, dando mayor resultado el prensado en caliente ya que se obtiene mejor calidad.

10.- 6a.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque, dando el procedimiento descrito, se obtiene un protector el cual está constituido por dos mitades que al unirse albergarán, en su interior, al envase y recipiente correspondiente, unión que se verifica en virtud de unas pletinas que se colocan entre ambas mitades sujetándose por elementos apropiados.

15.- 7a.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque el protector podrá recubrir solamente el cuerpo del envase, dejando al descubierto su cuello.

20.- 8a.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque al protector se le dota de un asidero que se une al cuerpo y al borde del protector mediante unos elementos de fijación, facilitándose con ello el transporte del conjunto.

9a.- NUESTRO PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE PROTECTORES DE ENVASES Y RECIPIENTES EN GENERAL.

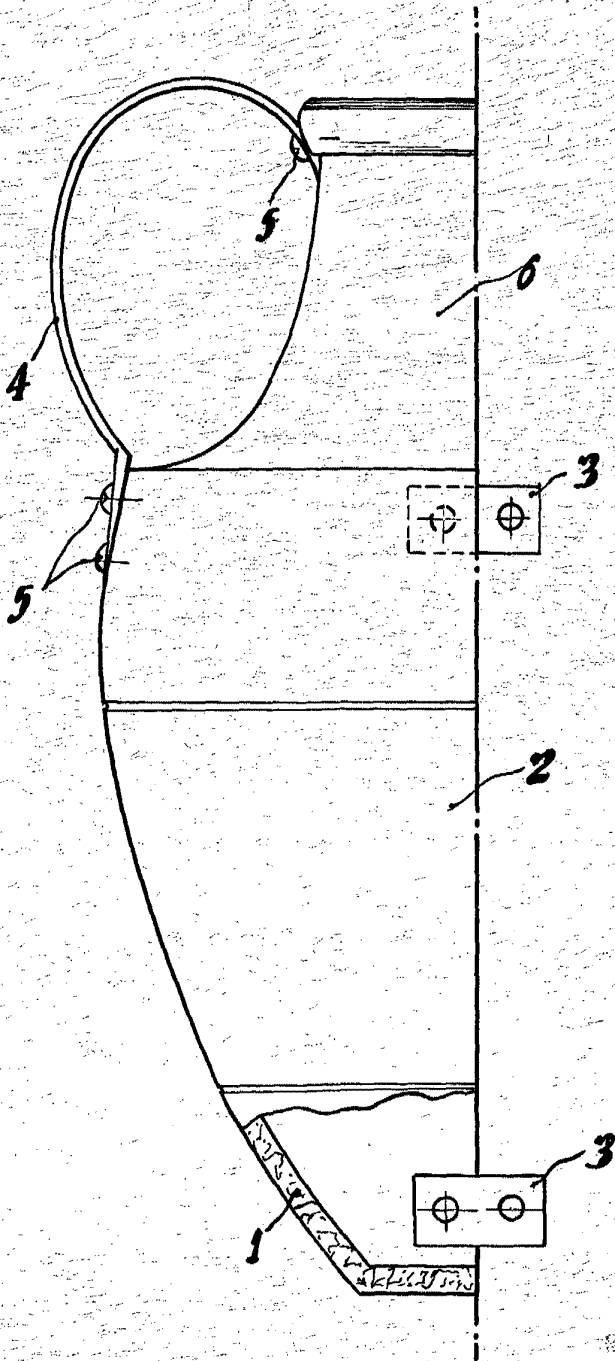
25.- Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 2 de marzo de 1961

265347



fig.1



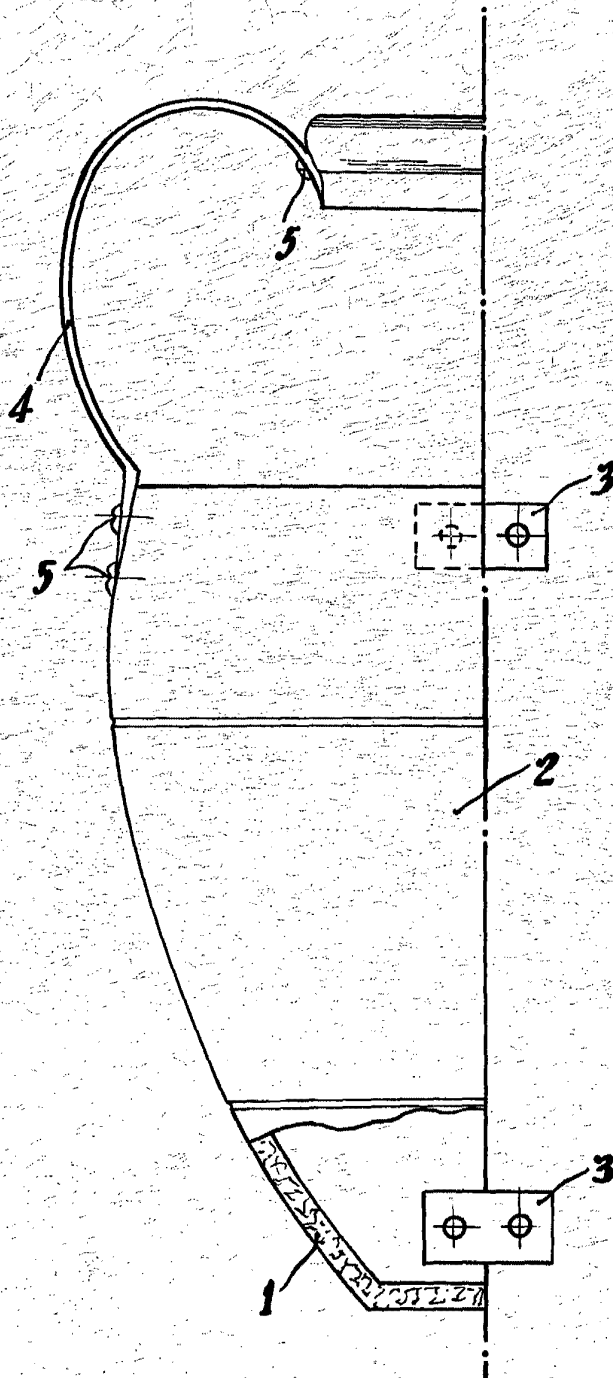
ESCALA 2:100 1907

2.100 1907

265347



fig.2



ESCALA VARIABLE
Madrid, 2 MAR 1961 de 19...