



270283

270283

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional a favor de:

Don Francisco BORDA LLOVERA

de nacionalidad española y con residencia en Barcelona, calle Amigó, nº 53, por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE ESTUCHES O ENVASES COMERCIALES". -

= = = = =

MEMORIA DESCRIPTIVA

270283



Esta Patente se refiere a unas mejoras introducidas en la fabricación de estuches o envases comerciales, especialmente los laminares en forma de bolsas que normalmente se utilizan para medias y otras prendas de uso personal, siendo también de aplicación a la fabricación de cualquier clase de envase o estuche siempre que tengan al menos una cara plana. No obstante los mejores resultados se han logrado en los que tienen dos caras planas paralelas y poco distanciadas entre sí.

Estas mejoras van encaminadas a producir estuches o envases que tienen una segunda utilización después de vaciados de su contenido la que constituye un gran estímulo para los compradores, ya que no es otra que la de poseer una grabación fonográfica, lo que no es posible realizar cuando los estuches o envases se fabrican según el sistema clásico ya conocido, puesto que han de reunir un mínimo de condiciones indispensables no solo para poder imprimir el surco de la grabación fonográfica, sino también para que ésta no se deteriore y se pueda colocar en los cono-



cidos aparatos toca-discos.

25. Con esta finalidad se llevan a la práctica, en otros países, las mejoras a que esta Patente se contrae, con las que se logra el fin propuesto por medios sencillos y económicos modificando fundamentalmente el proceso de fabricación, re-
30. ceyendo la novedad de estas mejoras no en sus fases operativas o partes y piezas individualizadas, sino en el orden en que se realizan las primeras y en ciertos detalles particulares de las segundas para lograr poder formar el estuche que
35. así queda integrado por varias piezas o partes especiales y enlazadas o unidas de manera original.

- Estas mejoras se caracterizan principalmente en formar o constituir el envase mediante una
40. pieza laminar de material termoplástico de grano fino, que a su vez puede estar formada por una parte de este material en la que por soldadura electrónica se le unen otra u otras piezas debidamente configuradas y/o conformadas para consti-
45. tuir un recinto con una abertura cerrable, preferentemente por superposición de una pequeña sola-



270283

- pa que es adherida en posición de cierre por medios idóneos, siempre separables. Una vez constituido el envase si este es del tipo denominado
50. de bolsa, preferentemente antes de armarlo, se labra en una sola cara de la pieza de material termoplástico de grano fino, la espiral con la grabación fonográfica mediante la correspondiente matriz y por prensado y calor, que puede ser
55. creado electrostáticamente en el mismo momento del prensado para lograr una mayor regularidad en el grado de reblandecimiento y plasticidad de las piezas laminar tratada, marcándose en el centro de dicha espiral un hendido de forma circular que es cortado solo cuando el envase no
60. necesite ser cerrado herméticamente, y que se deja sin cortar cuando el envase deba ser cerrado herméticamente, realizándose sobre la pieza laminar paralela a la indicada, otro hendido u orificio
65. similar y en tal lugar que al quedar vacío el envase y estar las dos piezas laminares juntas, coinciden perfectamente dichos dos hendidos u orificios. Estos hendidos se realizan con profundidad tal que resultan fácilmente resgables cuando
70. el envase se ha vaciado, con lo cual, y en ambos casos, al quedar vacío el envase se puede colocar

270283



éste sobre el plato de un aparato toca-discos y obtener la reproducción sonora de la grabación.

- Otra característica de las mismas mejoras
75. es que la pieza laminar plana que se dota de la impresión en espiral, se realiza con dimensiones apropiadas para que la última espiral quede suficientemente separada de sus bordes y así se establece la mínima dimensión de esta cara y consecuentemente también la del envase, realizándose
80. las zonas dobladas o de unión soldada siempre sobre dicho margen ya establecido, y con la particularidad de que la cara opuesta, que puede ser de cualquier clase de material, ha de cumplir la
85. misma condición y no poseer ningún doblez, pudiendo no obstante recibir la superposición de la solapa y del medio de cierre que si es de grueso menor que el de la pieza laminar, y en caso contrario se realiza dicho medio de cierre en forma
90. tal, que una vez abierto el envase sea fácil y totalmente separable, al objeto de que la superficie de la cara opuesta a la grabada, sea lo más regular posible.

- Fácil será comprender que gracias a estas
95. mejoras se logra fabricar cualquier clase de en-



270

vase o estuche en una de cuyas caras planas está
dotado del surco en espiral con grabación fonó-
gráfico, resultando sumamente fácil también la
ejecución en el aparato toca-discos, y todo ello
100. sin requerir formas complicadas ni difíciles de
realizar, lo que hace de estos envases la reali-
zación más apropiada para ciertos artículos de -
uso personal, ya que el aumento del coste del en-
vase es reducidísimo dada esta original forma de
105. construirlo.

Descritas suficientemente las característi-
cas fundamentales de las mejoras a que se contrae
esta Patente se hace constar que en las mismas se
podrán introducir todas aquellas modificaciones
110. que la experiencia, la práctica y la técnica pu-
dieran aconsejar, siempre que con ellas no se can-
bie, altere o modifique su idea fundamental que
es la que se resume y concreta en la siguiente:

N O T A

115. Se declaran de propiedad, novedad y utilidad
para todo el territorio nacional, las siguientes:

REIVINDICACIONES



270233

120. 1ª.- Mejoras en la fabricación de estuches o envases comerciales caracterizadas por constituir en un solo cuerpo inseparable el propio envase, para contener cualquier artículo, y una grabación fonográfica sólidamente unida al estuche o similar en que se expende cualquier artículo, para lo que dicho envase, estuche o similar se realiza plano y con al menos una de sus caras en material termoplástico de grano fino en la que se imprime, por compresión y calor, el surco en espiral con la grabación fonográfica.

130. 2ª.- Mejoras en la fabricación de estuches o envases comerciales según la nota anterior que se caracteriza también en que el estuche, envase o similar se dimensiona de acuerdo con el tamaño del artículo a contener pero estableciendo al menos una cara no doblable de dimensiones apropiadas para recibir la impresión de la grabación fonográfica, practicándose en su centro un orificio pasante y asimismo en la cara o parte opuesta a dicha cara labrada se practica otro orificio que queda enfrentado con el primero, emplazándose en contenido dentro del envase o estuche de tal suerte que cubre a estos dos orificios y constituye



270083

un medio de precinto o garantía de la grabación fonográfica.

145. 3ª.- Mejoras en la fabricación de estuches o envases comerciales según las notas anteriores que se caracterizan también en que el precinto de garantía de la grabación fonográfica se logra, cuando el artículo a vender requiere hermeticidad al cierre, practicando en el centro del espiral una zona debilitada por menor espesor o hendido circular, que permite la fácil perforación suprimiendo dicha zona, una vez que se haya extraído el artículo que está contenido en el -
150. envase.

155. 4ª.- Mejoras en la fabricación de estuches o envases comerciales según las notas anteriores que se caracterizan también en dotar al envase en sí de medios idóneos para su cierre inviolable, con independencia del precinto creado como
160. medio de garantía de la grabación fonográfica, pero de tal suerte emplazados que estos medios sean eliminados para extraer el contenido, sin que la parte o partes de los mismos que quedan adheridas o formando cuerpo con el propio envase
165. sean de mayor espesor que el de las piezas la-

270283



minares del envase, debiendo en su caso, quedar
estas partes en lugar no coincidente con la zona
ocupada por la grabación fonográfica ni con la -
zona de la cara o parte del estuche que esté enfren-
170. tada con dicha grabación.

5ª.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE ESTUCHES
O ENVASES COMERCIALES".

Todo ello tal y como se ha descrito y reivin-
dicado en la presente memoria que consta de nueve
175. hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de
sus caras.

Madrid, 6 de septiembre de 1961

P. A. de

D. FRANCISCO BORDA LLOVERA

RECIBIDO
P.S.