



271159

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

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE REVESTIMIENTOS PARA GARRAFAS", a favor de DON ANTONIO MESTRES SAUMELL, de nacionalidad española, residente en VILLAFRANCA DEL PANADES (Barcelona), calle de Cortina, núm. 8-10.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de revestimientos para garrafas.

En los revestimientos para garrafas, son conocidos los integrados por mimbres, tablillas u otros, que además de no proteger por completo el cuerpo de cristal de las mismas, admiten suciedad haciendo impresentable su aspecto, circunstancia digna de tenerse en cuenta por ser dichas garrafas destinadas a contener vinos y agas de mesa.

En la invención se logra un revestimiento rígido y uniforme fácilmente limpiable y resistente a los esfuerzos

271159



361

derivados de los transportes.

5. De acuerdo con el espíritu de la invención, se toma como materia base, los tableros integrados por fibras de madera aglomerada con resinas artificiales, conocidas en el mercado con el nombre de "Tablex" las cuales por su dureza permanente y por la facilidad de trabajo pueden ser sometidas al tratamiento que requiere el proceso que se describe.

10. En este proceso entran en consideración substancialmente dos fases generales, a saber: 1ª fase, preparación de la materia prima; 2ª fase, aplicación y fijación de la misma en la garrafa.

15. En la primera fase se procede al marcado y recortado del tablero de la clase que se ha mencionado, sometiendo seguidamente a un tratamiento de ablandado, operando en balsas con agua templada a unos 35°C durante unos 3 a 4 horas.

20. Las placas ablandadas se someten a un curvado en máquina conformadora, en donde bajo una presión de 5 a 10 kgs/cm<sup>2</sup> y a una temperatura de unos 40 a 80°C, adquiere una configuración adecuada para poder envolver la superficie lateral de la garrafa.

25. Sobre la propia máquina curvadora se deja enfriar hasta que adquiriera la rigidez primitiva, se desmoldea y se procede al trabajo mecánico de recantear los bordes, particularmente los de los contornos superior e inferior.

30. Paralelamente se recortan, ablandan y moldean dos piezas circulares que han de constituir la pieza de fondo y la de tapa del revestimiento, siguiéndose para ellas el propio proceso anteriormente indicado.

110  
271150



El cuerpo lateral de la garrafa se envuelve en la pieza principal la cual se cierra sobre si misma por pegamento a base de resinas insolubles o por engrapado lateral y análogamente en forma circundante en las dos tapas.

5. Como una medida de precaución e higiénica, se recubre, lateralmente y por su frente, el brocal de la garrafa, depositando una capa adherida de una resina artificial insoluble, la cual protegerá contra los inevitables golpes y además permite una rigurosa aspia del conducto de salida del contenido.

10. Para la protección de este gollete, que sobresale por el centro de la tapa superior, se ha previsto un capuchón integrado por dos partes, una de base que se une a la tapa y rodea la zona inferior del cuello de la garrafa y la otra, superponible a la anterior, cierra la embocadura, uniendose ambas partes entre sí por los precintos laterales adecuados.

15. La superficie lateral del revestimiento es lisa y rígida, pero para la maniobra se practican unas ranuras o ventanas en sentido horizontal que permiten el paso de la mano y constituyen asideros, que incluso pueden ser cerrados si conviene para impedir la entrada de suciedad entre la envoltura y la garrafa.

20. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo. Podrá, pues, construirse con los medios y aparatos más adecuados, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

4

271159



N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Un procedimiento para la fabricación de revestimientos para garrafas, caracterizado esencialmente por el hecho de someter a una materia prima constituida por un tablero fabricado con residuos de madera aglomerados con serrin u otras materias y resina artificial (denominado en el comercio con el nombre de "Tablex") a un proceso
10. que comprende en una primera fase el trazado y recortado, seguido de un tratamiento de ablandado, operando en balsas con agua templada a unos 35-40°C durante 3 a 4 horas; en someter a esta lámina ablandada a un trabajo de curvado en prensa, bajo una presión de 5 a 10 kgs/cm<sup>2</sup> y una temperatura
15. de unos 40 a 80°C, dejando enfriar en máquina para obtener una pieza rígida que mantiene integramente su curvatura; en trabajar mecánicamente los cantos de la misma, particularmente los del borde superior e inferior; en proceder paralelamente, sobre trozos recortados adecuados, para
20. el logro de las piezas que han de constituir el fondo y parte superior del revestimiento y en realizar éste mediante pegamento o grapado de los bordes trabajados, para dejar adecuadamente envuelto el cuerpo y parte superior de la garrafa.
25. 2. Un procedimiento, según la reivindicación 1,



271159

5. en el que, el cuello de la garrafa se hace sobresalir por un orificio central de la placa superior del revestimiento y se deposita en el contorno del brocal una resina artificial adhesiva e insoluble al agua, con la cual se forma una capa de grosor adecuado para la protección mecánica del referido brocal.

10. 3. Un procedimiento, según las reivindicaciones 1 y 2, en el que, sobre la placa superior de revestimiento se adosa fijamente un protector circundante del cuello de la garrafa, constituido de cualquier material y sobre este protector se dispone un capuchón acoplado a él que cierra el frente del brocal con su tapón, ligándose una y otra con los precintos.

15. 4. Un procedimiento para la fabricación de revestimientos para garrafas.

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

Madrid, a 11 de Octubre de 1.961

20. ANTONIO MESTRES SAUMELL

p. a.

JAIMÉ ISERN MIRALLES

P.F.

R/.mp.