



140

273624

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UNAS MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACIÓN DE ENVASES MONOPIEZA, ABIERTOS POR UNA CARA", a favor de Inerga, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, La Vid, 16.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de introducción se refiere a unas mejoras introducidas en la fabricación de envases mono-pieza abiertos por una cara, del tipo empleado para el almacenaje a granel de ciertos artículos y para el traslado de líquidos u otros materiales por el interior de instalaciones industriales y establecimientos y asimismo aplicables a usos domésticos. Dichas mejoras han sido practicadas anteriormente en el extranjero y concretamen-

5.



te en Alemania, dándolos a conocer en nuestro país el solicitante.

En el tipo de envases de referencia, se han podido conseguir sensibles mejoras en el coste gracias a la introducción de los materiales modernos de tipo plástico y similares, faltando sin embargo apurar las posibilidades económicas de los mismos, puesto que subsisten en ellos algunas operaciones de difícil realización tales como son la realización de aperturas para el acceso y carga de materiales, en cuya operación se invierte una considerable proporción de mano de obra, que contrasta con la economía global obtenida por los procedimientos actualmente conocidos de moldeo de piezas.

Estas mejoras van preferentemente encaminadas a conseguir en los envases monopieza abiertos por una cara, unas características económicas muy notables, no siendo preciso efectuar manualmente aberturas como las que se realizan actualmente. Dichas mejoras tienden asimismo a poder utilizar el procedimiento de moldeo por soplado para la obtención de recipientes abiertos por una cara, consiguiendo una notable economía de tiempo para la fabricación individual de cada envase, puesto que dicho procedimiento de soplado facilita la perfecta reproducción de la forma del molde en la pieza terminada, con unos medios muy reducidos.

Estas mejoras se basan esencialmente en obtener el envase monopieza a base de soplado mediante una boquilla adecuada, en el interior de los moldes en los que se ha depositado el material, de forma preferentemente tubular, disponiéndose en la cara que debe



- quedar abierta, un refundido en forma de regata que se extiende a toda la periferia de dicha cara y que separa una zona central del resto del envase, en cuya zona central tiene lugar la introducción de la boquilla de insuflación. Del mismo modo se disponen unos entrantes laterales que determinan unas asas abiertas en la parte superior, las cuales quedan determinadas de un modo directo, constituyendo cuerpos salientes del envase, huecos interiormente y que no necesitan para su realización ninguna manipulación especial.

- Asímismo estas mejoras facilitan la obtención de ranuras de aireación en los laterales del envase, lo cual es especialmente interesante en los casos en que tales envases van destinados a contener ropas, lo cual es muy frecuente en sus aplicaciones domésticas. Para ello, en los laterales del envase quedan dispuestos unos nervios salientes los cuales quedan determinados por el mismo proceso de soplado, siendo luego separadas por corte sus crestas y originándose con ello las correspondientes aberturas.

- Del mismo modo, la abertura principal del envase queda determinada al proceder por corte a separar la zona central limitada por el refundido que en forma de regata periférica se ha dispuesto en dicha cara. De este modo se elimina la zona afeada por la abertura de introducción de la boquilla de soplado y a la vez se hace accesible el interior del envase por una amplia ventana.

- Para su mejor comprensión, se adjuntan, a título de ejemplo, unos dibujos explicativos de las mejoras objeto de esta Patente.



La figura 1 es una sección completa de un envase realizado de acuerdo con la Patente.

La figura 2 es una sección parcial del mismo y la figura 3 es una sección transversal por el plano de corte A-A de la figura 1.

Según tales figuras, las presentes mejoras estriban en constituir el cuerpo -1- del envase mediante soplado del material en el interior del molde con ayuda de una boquilla de insuflación -2-, la cual penetra en el interior del molde, atravesando las paredes del recipiente en fabricación.

Para conseguir la abertura principal del envase, se dispone una regata o refundido -3-, de forma variable y que se extiende a toda la periferia de una de las caras del envase, determinando una amplia cara -4- en la que queda insertada la boquilla de insuflación -2-. Una vez desmoldeada la pieza se procede a la separación por corte de la cara -4-, tomando como referencia la regata o refundido -3- la cual se extiende a la totalidad de la periferia de aquella. Esta simple operación puede ser realizada con gran rapidez por un operario de poca especialización, consiguiéndose sin embargo un perfecto acabado en cuanto a los bordes de dicha abertura.

Estas mejoras suponen asimismo la constitución de unas asas a base de unos salientes laterales huecos -5- y -6-, los cuales adoptan un perfil agudo, con unos entrantes inferiores -7- y -8-, que permiten el alojamiento de las manos para manipular el envase.

Estas mejoras permiten asimismo obtener las aberturas laterales de aireación que se precisan en ciertos tipos de envases, lo cual se consigue al disponer



en uno o más lados, unos nervios salientes -9- y -10- los cuales son de sección preferentemente rectangular o en otro caso, poseen unas caras extremas planas que son separadas por corte cuando la pieza ya ha sido desmoldeada, obteniéndose las aberturas de aireación mencionadas.

5. Las operaciones manuales de fabricación completa del envase, se reducen por lo tanto, al corte de la cara en la que se inserta la boquilla de insuflación, a lo largo del refundido o regata dispuesta en la misma y al corte opcional de los nervios dispuesto en las caras laterales a efectos de conseguir las aberturas de aireación.

10. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de las mejoras anteriormente descritas, será variable a los efectos de la presente Patente.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:

20. 1.- Unas mejoras introducidas en la fabricación de envases monopieza, abiertos por una cara, caracterizadas por fabricarse el envase por insuflación de aire a presión en el interior de un molde que contiene una masa de material fluido que recibe interiormente el aire a presión, adaptándose fielmente al molde, disponiéndose en la cara de inserción de la boquilla, una regata que se extiende a toda la periferia de dicha cara y queda dispuesta cerca de los bordes de la misma, la cual permite separar por corte la zona central limitada por la misma y en la que se inserta la boquilla de insuflación de aire, quedando determinada la abertura principal del envase.

14D



- 6 - 273624

2.- Las propias mejoras de la reivindicación anterior, caracterizadas por disponerse en los laterales del envase, unos salientes huecos que determinan inferiormente unos entrantes en funciones de asas, para el alojamiento de las manos y disponiéndose asimismo en dichas caras laterales, unos nervios salientes que permiten separar por corte su parte exterior, determinando aberturas de aireación.

5. Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad de la Patente de introducción definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

3.- "UNAS MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ENVASES MONOPIEZA, ABIERTOS POR UNA CARA".

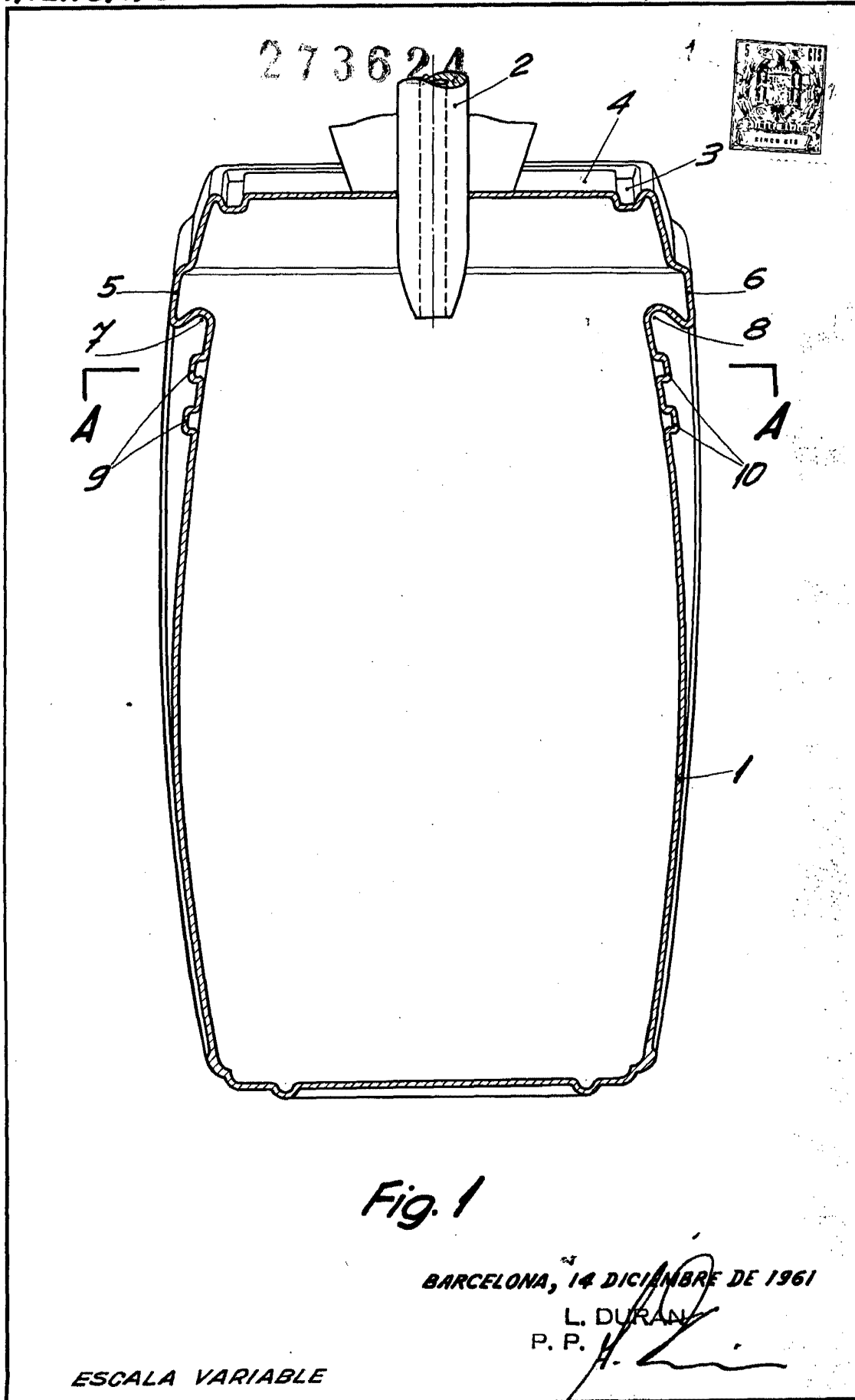
10. Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos adjuntos.

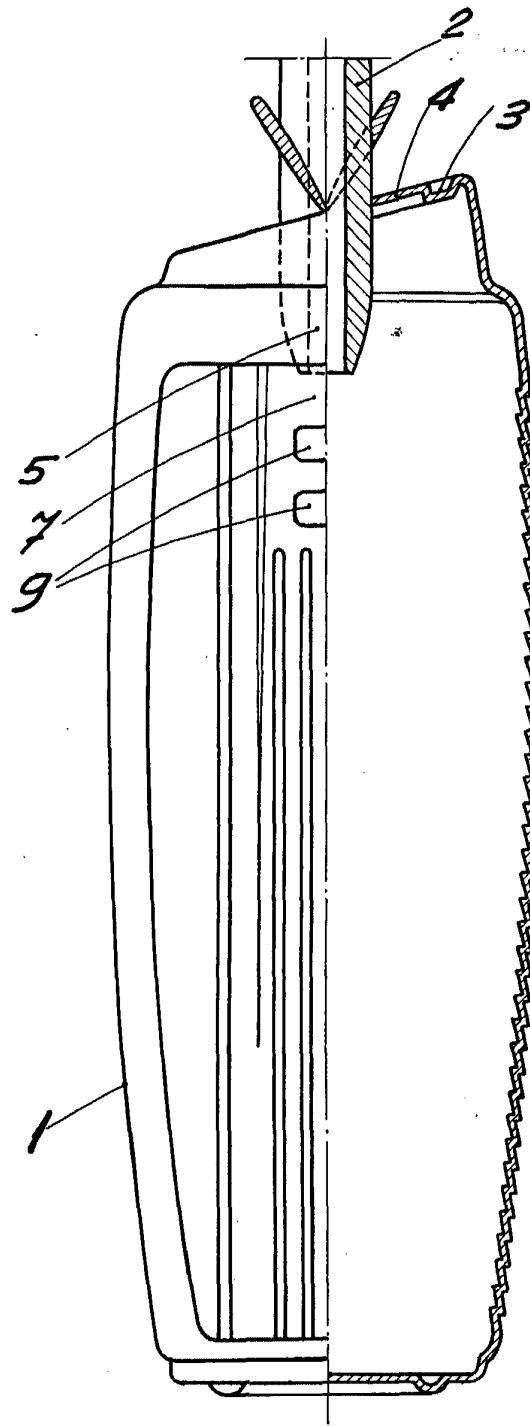
15. Barcelona, catorce de diciembre de mil novecientos sesenta y uno.

20. P.A. de Inerga, S.A.,

L. DURAN
P. P.
[Handwritten signature]

jc.





273624

Fig. 2

BARCELONA, 14 DICIEMBRE DE 1961

L. DURAN
P. P.

ESCALA VARIABLE

14 D



A-A

73824

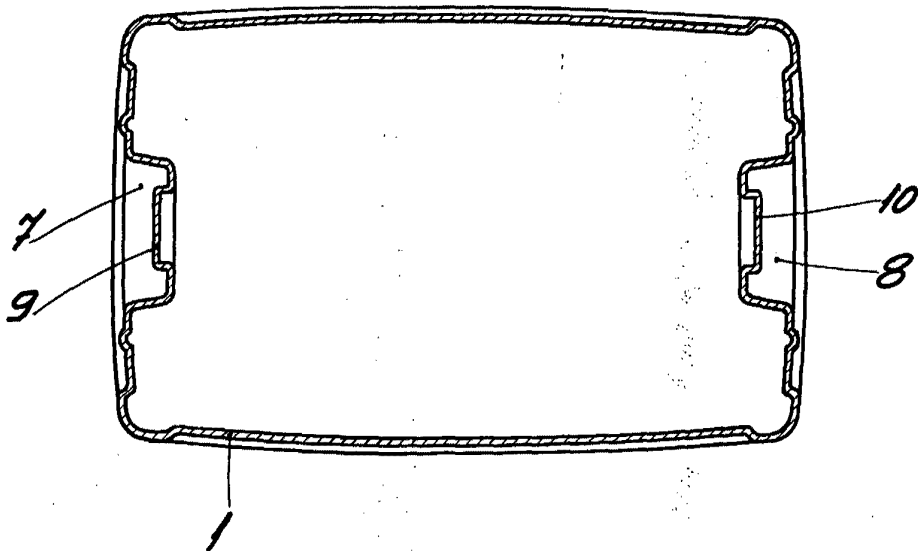


Fig. 3

BARCELONA, 14 DICIEMBRE DE 1961

L. DURAN
P. P.

ESCALA VARIABLE