



274 519

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 España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

D. JOSE MARIA PARELLADA BUXO y

D. FEDERICO VILA FORNER

ambos de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, Paseo de Fabra y Puig, núm. 256, relativa a :

"MEJORAS EN LAS DISPOSICIONES LAMINARES PARA ENVASADO DE ARTICULOS DESPIEZADOS".

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a unas mejoras en las disposiciones laminares para envasado de artículos despiezados. - - - - -

5.

Ciertos objetos se obtienen por acoplamiento de un conjunto de piezas preparadas para tal objeto, de modo que las piezas son suministradas sueltas para poder realizar el montaje del objeto con carácter particular. - - - - -

10.

Para el envasado más o menos ordenado de las mencionadas piezas, se vienen empleando disposiciones de envase convencionales que, si bien resuelven en principio una manera de presentación, resultan carentes del necesario sentido práctico, son voluminosas y costosas, no permiten una directa visión de aquellas piezas, y no ofrecen ningún interés de tipo reclamista. - - - - -

15.

Con la intención de alcanzar una solución apta para los diversos aspectos considerados, han sido ideadas unas mejoras en las disposiciones de envasado, haciendo posible al mismo tiempo lograr una realización rápida, con la menor aportación de medios y de materiales, y que además ofrezcan un aliciente para estimular la adquisición de los artículos presentados. - - - - -

20.

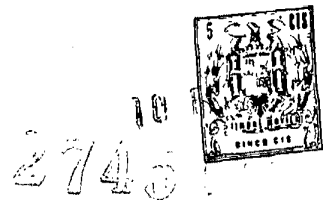
25.

274519



- Las aludidas mejoras, según se exponen en la presente Patente de Introducción, se caracterizan porque mediante una operación de moldeado se obtiene, partiendo de una lámina de material plástico preferiblemente transparente, una placa plana de función envolvente, en la que se practican, por la referida operación, unos alvéolos de disposición y dimensionado proporcionados a cada una de las piezas, o grupos de piezas a envasar, las cuales forman parte de un mismo conjunto a obtener por acoplado de aquéllas, procediéndose seguidamente a la aplicación de una lámina base, de un material tal como cartón, la cual es enfrentada y adherida a la lámina envolvente a efectos de cerrar las aberturas determinadas por los alvéolos, ocluyendo al mismo tiempo las piezas colocadas en el interior de éstos, realizándose una operación final de termosoldadura para el afianzado mutuo de las láminas, cuya acción alcanza como mínimo las zonas que contornean a los alvéolos y el perímetro de las láminas. - - - - -
- 30.
- 35.
- 40.
- 45.

- Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente de Introducción haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitati-
- 50.
- 55.



vo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos : - - - - -

60. Figura 1, es una vista, según una sección en alzado, de una porción del molde empleado para la obtención de la lámina envolvente de la disposición de envase. - - - - -

Figura 2, es una vista en la que se aprecia la obtención de la lámina envolvente en el molde representado en la figura anterior. - - - - -

65. Figura 3, es una vista, según una sección en alzado, de una parte de lámina envolvente extraída del molde correspondiente. - - - - -

70. Figura 4, representa la lámina base con una de las piezas a envasar por aplicación de la lámina envolvente. - - - - -

Figura 5, indica la disposición de ambas láminas y una de las piezas alojada en un alvéolo de la lámina envolvente. - - - - -

75. Figura 6, es una vista en la que se muestra la acción para solidarizar las dos láminas, por soldadura. - - - - -

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada una de



80. las partes y detalles de la disposición de envasado, su descripción es como sigue a continuación. - - - -

85. Esta disposición de envasado consta de dos láminas que al unirse cara a cara cierran unos espacios realizados en una de aquéllas. Se trata de una lámina base (1), plana, realizada en cartón o material análogo, y de una lámina envolvente (2) de material plástico en la que se han practicado los referidos espacios consistentes en unos alvéolos (3) que presentan configuración semejante a la de los artículos destinados a ser envasados. - - - -

90. Los citados alvéolos (3) se obtienen por moldeo de la lámina envolvente, mediante un molde (4) que presenta los huecos (5) pertinentes. Estos huecos responden al contorno espacial de cada una de las piezas que integran un conjunto. Así, en el

95. ejemplo representado, se muestra la cabina (6) de un camión, cuyas restantes piezas esenciales van alojadas en otros tantos alvéolos (3) adecuados a cada una de ellas. Las piezas menores o secundarias pueden ir agrupadas en un mismo alvéolo cuya forma

100. ya no obedece a contorno alguno, sino a un espacio indeterminado. - - - -

105. Como se ha expresado, los alvéolos (3) se conforman con arreglo al contorno general de la pieza a alojar, lo cual permite que ésta halle acomodo fijo sin permitir movimientos, roce o golpes,

10 FEB.



374519

por lo que además se logra una protección eficaz. En el alvéolo (3) representado, se comprueba como diferentes resaltes (7) y (7') se corresponden con los accidentes principales de la cabina (6). - - -

110. Para conseguir la adherencia solidaria de las dos láminas (1) y (2) se realiza una operación de soldadura, la cual tiene efecto sobre toda la parte en contacto entre las láminas, o bien limitándola a las partes de interés, o sea las que contornean a los alvéolos (3) y el borde exterior de las láminas;

115. en este último caso se logra una economía en medios de soldadura. La operación de soldadura es por efectos térmicos, por lo que es practicable mediante unos electrodos o cabezas calefactoras (8),

120. unidas a una parte soportante (9), dando por resultado la obtención de unas franjas de unión (10) que unen inseparablemente a las dos láminas (1) y (2). -

125. Para obtener las piezas envasadas basta rasgar los alvéolos (3) correspondientes a las piezas interesadas en cada caso, lo cual viene facilitado por la fácil percepción de las mismas a través del material transparente de la lámina envolvente (2). - - - - -

130. Son notorias las ventajas alcanzadas por la presente disposición, las cuales, de acuerdo con lo expuesto inicialmente, son de alcance práctico bien apreciable, permiten una realización rápida y



274500

135. de bajo costo, aportan una adecuada protección a los artículos contenidos y poseen unas condiciones de presentación no exentas de un buen sentido publicitario. Por todo ello se eluden cuantos inconvenientes han sido asimismo apuntados. - - - - -

140. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de las mejoras según la presente Patente de Introducción, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán aplicarse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, materiales empleados en la construcción de los mismos, forma de acoplamiento mutuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

145.

150.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes : - - - - -

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

155.

1.- Mejoras en las disposiciones laminares para envasado de artículos despiezados, caracterizadas porque mediante una operación de moldeado se obtiene, partiendo de una lámina de material

274519

- 160. plástico, preferiblemente transparente, una placa plana de función envolvente, en la que se practican por la referida operación, unos alvéolos de disposición y dimensiones semejantes al contorno general de cada una de las piezas, o grupos de piezas, las cuales forman parte de un mismo conjunto a obtener por acoplado de aquéllas, procediéndose seguidamente a la aplicación de una lámina base, de un material semirígido como el cartón, la cual es enfrentada y adherida a la lámina envolvente a efectos de cerrar las aberturas determinadas por los alvéolos, ocluyéndose al mismo tiempo las piezas alojadas en el interior de ellos, realizándose una operación final de termosoldadura para el afianzado mutuo de ambas láminas, cuya acción alcanza como mínimo las zonas que contornean a los alvéolos y de los bordes perimetrales de las láminas. - - - - -
- 165.
- 170.
- 175.

2.- "MEJORAS EN LAS DISPOSICIONES LAMINARES PARA ENVASADO DE ARTICULOS DESPIEZADOS". - - - - -

- 180. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

10 FEB 1962

*Quincy*

Fig. 1

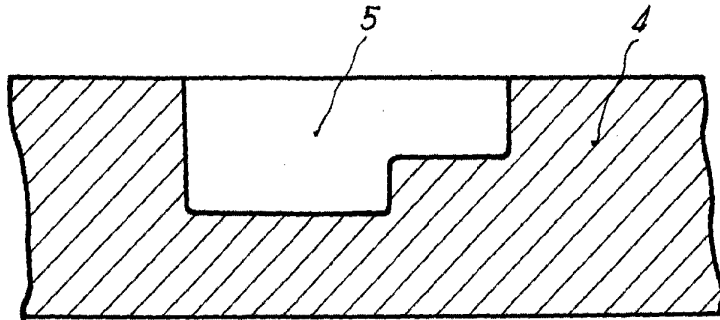


Fig. 2

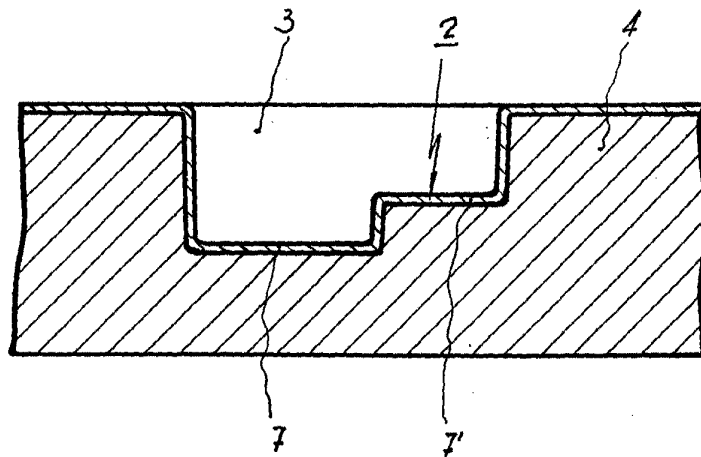


Fig. 3

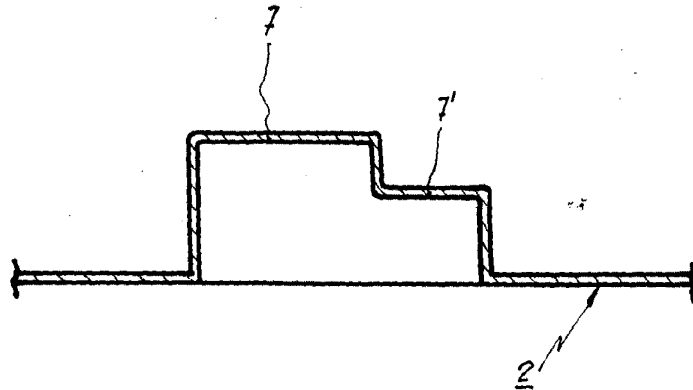




Fig. 4

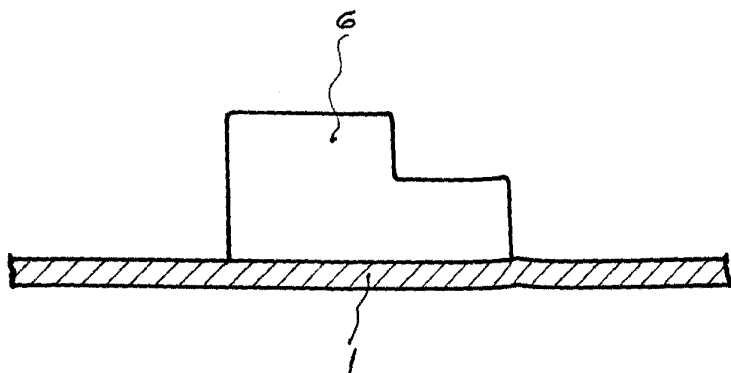
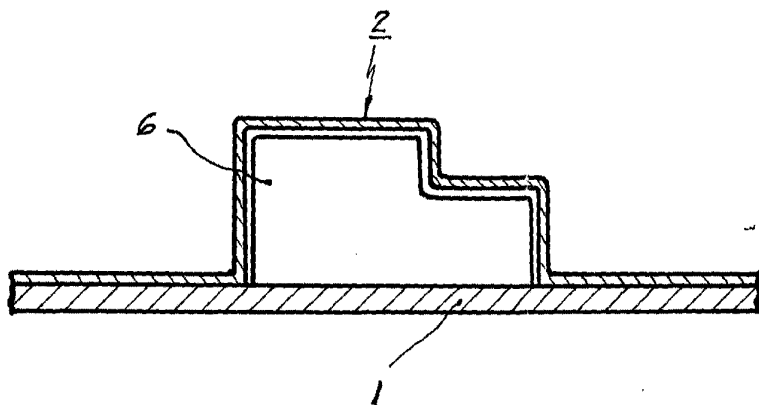
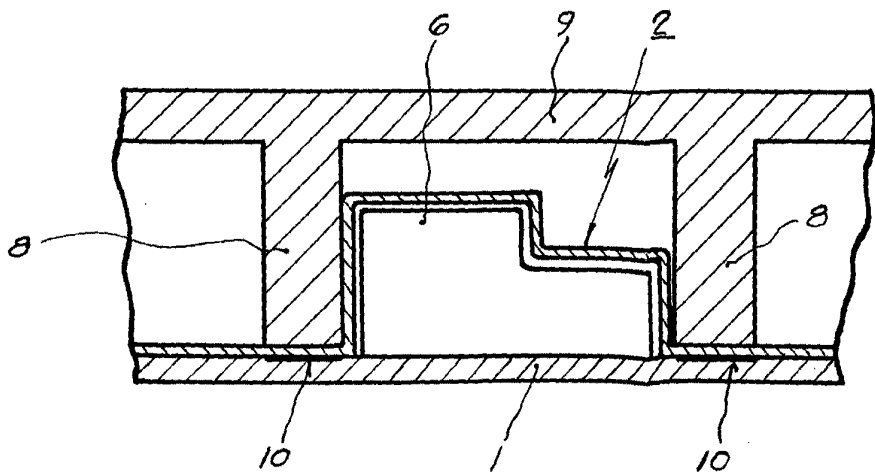


Fig. 5



2745 19

Fig. 6



FEB 1967