



277738

NUM. 277.738

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:

A G E M O, S. A.

entidad española, con domicilio en Barcelona, calle Capellans, número 2, relativa a :

"MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE ENVASES".

=====

==



277738

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a unas mejoras en los procedimientos de fabricación de envases. - - - - -

5. La fabricación de envases mediante la adopción de materiales plásticos tiende a especializarse a medida que aquélla se generaliza e impone; ello es debido a la necesidad de adaptarse a las características propias de cada aplicación o destino del envase. - - - - -

10. Al mismo tiempo que se persiguen procedimientos de fabricación más interesantes técnica y económicamente, se aportan nuevos factores que vienen a complementar y mejorar las condiciones del envase, o a crear nuevos alicientes para su adopción. - - - - -

15. En el caso presente, junto a las peculiaridades constructivas, queda asociado el factor perfumante, lo cual significa un elemento digno de consideración, de modo particular cuando los envases están destinados a servir de receptáculo para ciertos géneros y tejidos finos, artículos de regalo, medias, guantes, papeles de escribir, etc. - - - - -

Las referidas circunstancias forman parte de unas mejoras, según se exponen en la presente Patente,

277738



- 25. las cuales se caracterizan por el hecho de partirse de materiales plásticos, preferentemente polietileno, a cuya masa se aportan los productos complementarios precisos tales como plastificantes, estabilizadores, carga, etc., otros productos eventuales, como los colorantes, mateadores, etc. y otro, específicamente constituido por un agente perfumante, el cual en función de sus características fisicoquímicas y de la intensidad de su acción se dispondrá en proporciones que oscilen entre el 1 y el 5 por mil, realizándose con la masa total homogeneizada un proceso de moldeo mediante el cual se obtienen unas porciones laminares planas y flexibles, aptas para la confección del envase, mediante el oportuno plegado mútuo y solidarizado de bordes, de modo que los citados agentes perfumantes presentan propiedades para resistir las temperaturas de régimen en las fases de moldeo y confección, con permanencia de sus condiciones odorantes. - - - - -
- 30.
- 35.
- 40.

El proceso de moldeo se lleva a cabo de modo que de la operación se obtienen cuerpos estructurados de acuerdo con la forma propia de los artículos a envasar. -

- 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, si bien dichos detalles, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. - - - - -
- 50.

277738



55. La materia empleada para la obtención de los envases es preparada a base de aportar a una masa de polietileno, productos plastificantes, estabilizantes, cargas, etc. y otros, tales como colorantes, mateadores, etc., y otro específicamente constituido por un agente perfumante al 3 por mil, consistiendo este agente perfumante en una mezcla de aceites esenciales, esencias, oleo-resinas, bálsamos, fijadores, etc. En cuanto al agente perfumante es condición esencial que presente condiciones para resistir los niveles térmicos alcanzados durante el proceso de fabricación. - - - - -

65. Este proceso tiene lugar por extrusión del material preparado, de modo que se obtiene un tubo cerrado de finas paredes. A este cuerpo tubular se le practica un seccionamiento longitudinal, de lo cual se logra, al ser extendida la lámina resultante, una pieza plana y flexible de finas paredes, obtenida igualmente por calandrado, extrusión directa y laminado. - - - - -

70. La citada pieza se halla en condiciones de ser aplicada para la formación del envase del tipo que se desee, si bien la forma de bolsa o cartera es la más idónea para el objeto perseguido. A tal intención, a la lámina de plástico se le dan los oportunos dobleces y practican las pertinentes líneas de unión por soldadura, con lo que resulta terminado el envase. Este envase presenta la particularidad de desprender un perfume comunicado por el agente oloroso incorporado a la materia constitutiva, cuya condición es de gran perdurabilidad. - - - - -

75.

277738



80. Se prevé que en lugar de obtener una lámina flexible, se consiga, a partir de igual masa, directamente el envase conveniente, para lo cual se aplica el molde acondicionado a tal fin, sin que ello altere la circunstancia perfumante referida. - - - - -

85. Por cuanto se ha expuesto se comprenderá que con el referido procedimiento se alcanzan cuantas ventajas han quedado aludidas en los anteriores informes y descripciones. - - - - -

90. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de las mejoras según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes, materiales empleados en la preparación de las mismas, forma de relación mutua y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada  
 95. junto con las demás reivindicaciones. - - - - -  
 100.

N O T A

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

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

1.- Mejoras en los procedimientos de fabricación

277738



- 110. de envases, caracterizadas por el hecho de partirse de materiales plásticos, preferentemente polietileno, a cuya masa se aportan los productos complementarios precisos tales como plastificantes, estabilizadores, carga, etc, otros productos eventuales, como los colorantes, mateadores, etc. y otro, específicamente constituido por un agente perfumante, el cual en función de sus características fisicoquímicas y de la intensidad de su acción se dispondrá en proporciones que oscilen entre el 1 y el 5 por mil, realizándose con la masa total homogenizado un proceso de moldeo mediante el cual se obtienen unas porciones laminares planas y flexibles, aptas para la confección del envase, mediante el oportuno plegado mutuo y solidarizado de bordes, de modo que los citados agentes perfumantes presentan propiedades para resistir las temperaturas de régimen en las fases de moldeo y confección, con permanencia de sus condiciones odorantes. - - - - -
- 115.
- 120.

125. 2.- Mejoras en los procedimientos de fabricación de envases, según la reivindicación anterior, caracterizadas por el hecho de que el proceso de moldeo se lleva a cabo de modo que de la operación se obtiene cuerpos estructurados directamente de acuerdo con la forma propia de los artículos a envasar. - - - - -

130. 3.- "MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE ENVASES". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

28 Mayo 1962

*[Handwritten signature]*