



10 recinto conteniendo el líquido, sumergiendo en éste los
soportes de alveolos en su base. Se prevén entonces al-
veolos o canales suplementarios a efectos del aire resi-
dual al término del rellenado.

15 La presente invención consiste, principalmente,
en efectuar el llenado de los alveolos por aspiración,
previendose ventajosamente unos alveolos o canales suple-
mentarios para contener el aire residual, al mismo tiem-
po que para servir de unión entre los diversos alveolos
o grupos de alveolos.

20 Aparte esta disposición principal, consiste en
ciertas otras disposiciones que se utilizan preferente-
mente al mismo tiempo y de las que se hablará mas explí-
citamente a continuación.

25 Se refiere, mas particularmente, a ciertos
modos de aplicación así como a ciertos modos de reali-
zación de dichas disposiciones; y se refiere, mas par-
ticularmente aún, y ésto a título de productos industria-
les nuevos, a los embalajes para productos sólidos o lí-
quidos obtenidos con ayuda de procedimientos del género
30 en cuestión y que comportan la aplicación de estas mismas
disposiciones, así como los elementos especiales propios
a su establecimiento.

35 Y la invención pedrá, de todas maneras, ser
bien comprendida con ayuda del complemento de descrip-
ción que sigue, así como del dibujo adjunto, cuyos com-
plemento y dibujo, se dan, bien entendido y sobre todo,
a título de indicación.

La figura 1 de este dibujo muestra en elevación
esquemática, con partes arrancadas, una instalación es-



- 3 - 282357 FEB 1953

40

tablecida conforme a la invención.

La figura 2 muestra un conjunto del mismo género, visto de lado o en sección.

La figura 3 muestra un conjunto del mismo género según otro modo de realización.

45

La figura 4 muestra una parte de la figura 3 con ciertos elementos ilustrando las operaciones suplementarias.

50

Según la invención, y mas especialmente, según aquellos de sus modos de aplicación, así como aquellos de los modos de realización de sus diversas partes, a los cuales parece que haya razón de concederles la preferencia, proponiéndose, por ejemplo, el establecer envases para dosis líquidas, (quedando entendido que se aplicaría a envases para dosis de materia pastosa u otra, por ejemplo supositorios), se procede como sigue o de manera análoga:

55

60

En general se recurre para el establecimiento de estos envases, a una disposición conocida por si misma, según la cual se pegan una contra otra dos placas u hojas de materia plástica, de las que una, por lo menos, está conformada de manera que constituya, por la reunión de dichas hojas, unos alveolos destinados a recibir el líquido.

65

Sobre las figuras 1 a 4 se han representado estas placas en -1-, los alveolos en -2-, pudiendo tener éstos cualquier forma apropiada, por ejemplo una forma redonda (fig.1), o una forma alargada (figs. 3 y 4 relativas, mas especialmente, a supositorios), etc.

Además, se hace comportar a estos soportes de

- 4 - 2 8 2 3 3 7



70 materia plástica, por lo menos un canal tal como el -12-,
destinado a enlazar en -13- diversos grupos de alveolos,
pudiendo los de un mismo grupo estar enlazados entre sí
por canales tales como -30- y, para efectuar el llenado,
se utiliza el o los canales tales como -12-, que se reu-
75 nen en -50- a una bomba para producir el vacío, tal como
-51-.

A este efecto, se recurre con ventaja a una
aguja -54-, unida por un conducto flexible -55-, a la
fuente de vacío -51-, aguja que se pincha en la pared
80 del canal -12-, quedando entendido que se podría proce-
der de otra manera.

La estanqueidad en el paso de la aguja puede
asegurarse por una junta -59- de caucho o análogo, cuya
junta puede llevar un adhesivo para pegarlo a la pared
85 del canal -12-.

El o los soportes se suspenden de manera que
sumerjan su base en -3-, dentro del líquido -52- de un
depósito -4-, (por ejemplo, siendo suspendidos por una
base -56-, -57- (fig.2) de orientación regulable). La pue-
90 ta en acción de la bomba -51- asegura la subida del lí-
quido dentro de los diversos alveolos. La operación puede
ser paralizada cuando el líquido alcance un nivel tal
como el x-y.

Entonces ya no queda sino, habiendo cerrado
95 el agujero en -50- o habiendo esperado la solidificación,
separar los diversos alveolos unos de otros, lo que puede
hacerse por cualesquiera medios apropiados. De preferen-
cia se ejerce una acción de calentamiento en el lugar de
los canales -30- y -13- para aplanarlos, con el fin de

8 FEB 1969



282337

100 separar los diversos alveolos.

La figura 4 muestra en -30- las zonas señaladas, según las cuales se ejecuta esta operación, por ejemplo, mediante la ayuda de un juego de electrodos de forma apropiada al conjunto del soporte -1-, pudiendo verse un juego semejante en -58- (fig.2) apoyándose sobre la base -57-, (que puede hacer de contra-electrodo).

105 Terminada esta operación, si se desea, pueden recortarse los soportes según las líneas x - y, de manera que pueda extraerse la parte -53- que no es necesario conservar.

110 Se ve de todas maneras que, gracias a la presencia de los canales -12-, se puede asegurar muy rápidamente, por la acción del vacío, el llenado de los alveolos, quedando bien entendido que estos alveolos o canales -12- podrían presentar cualquier otra forma.

115 En consecuencia de lo cual, cualquiera que sea el modo de realización adoptado, pueden establecerse soportes de alveolos, según un procedimiento suficientemente descrito en lo que antecede para que sea inútil insistir sobre él, presentando este procedimiento numerosas ventajas en relación a las ya existentes del género en cuestión, particularmente la simplicidad y el bajo precio de coste.

120 Como es evidente y como resulta ya por otra parte de lo que antecede, la invención no se limita en modo alguno a aquellos de sus modos de aplicación, ni tampoco a aquellos de sus modos de realización, de sus diversas partes, que han sido mas especialmente considerados; por el contrario, ella alcanza a todas las variantes.

9 FEB 1934



282337

130

En esta Patente de Invención se reivindica:

135

140

1º.- Perfeccionamientos en la preparación de cintas para contener dosis de productos, siendo dichos conjuntos, particularmente de materia plástica, caracterizados por el hecho de que, estando los diversos alveolos reunidos entre sí, se provoca el llenado del líquido considerado, asegurando el acceso de este fluido a, por lo menos, uno de los alveolos y ejerciendo una aspiración en, por lo menos, un canal o cámara de aspiración previsto en el soporte y enlazado con el conjunto de los alveolos.

145

150

2º.- Perfeccionamientos en la preparación de cintas para contener dosis de productos, caracterizados por el hecho de que el conjunto o soporte para la realización del procedimiento según la reivindicación 1, tiene dispuestos los alveolos en varias series, cuyos alveolos elementales se comunican entre ellos, estando estas series ramificadas sobre el canal de aspiración, en tanto que el acceso del líquido es asegurado por la extremidad opuesta a la que está unida al canal.

155

3º.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de que la fuente de aspiración es enlazada al canal de aspiración por medio de una aguja, con una pastilla de estanqueidad si es necesario.

4º.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de que, después del llenado, se asegura la soldadura de los canales elementales que unen los diversos alveolos.

9 FEB

- 7 - 282337



160

5ª.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de que, después del llenado, se separa por seccionamiento la parte que contiene el canal de aspiración. Y

165

6ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA PREPARACION DE CINTAS PARA CONTENER DOSIS DE PRODUCTOS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 169 líneas.

Madrid, 26 de enero de 1963

Por autorización del interesado.

282337



Fig. 1.

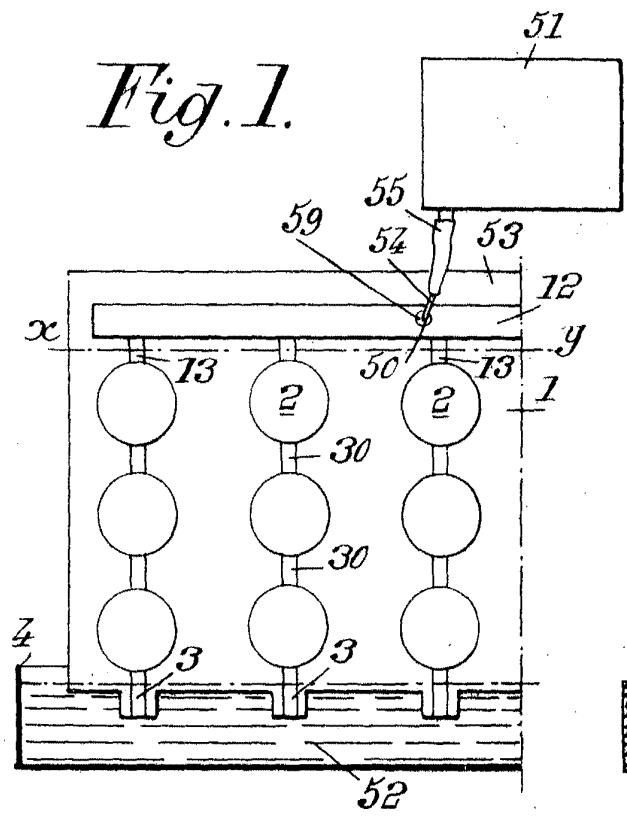
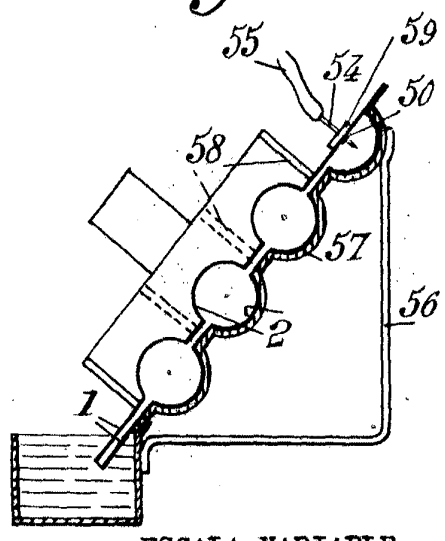


Fig. 2.



ESCALA VARIABLE
MADRID, 10 NOVIEMBRE 1962
P.A.

Fig. 3.

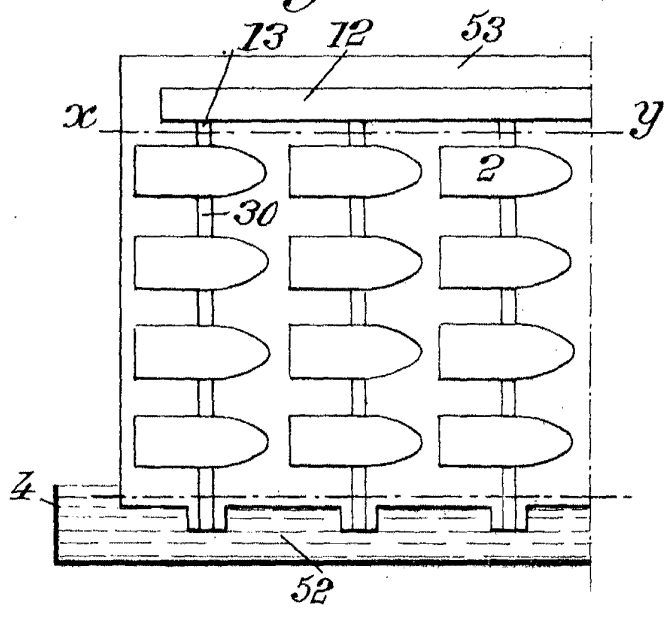


Fig. 4.

