



24 NOV. 1962
282775

282775

PATENTE DE INVENCION
=====

por VEINTE años.

cuyo privilegio se solicita para España
y todos sus territorios y plazas de so-
beranía, a favor de:

VAS-FLEX, S.A.

entidad española, domiciliada en Barce-
lona, calle Descartes, núm. 20, relativa
a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION
CONTINUA DE ENVASES".

282775

24 NOV



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención, según se indica en su enunciado, se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación continua de envases. - - - - -

5. La realización de envases, con empleo de materiales plásticos plástificados, según procesos de fabricación continua, es ya conocida y empleada en forma generalizada para la expendición de productos líquidos o pastosos de uso corriente. - - - - -

10. A la sazón, se trata de obtener envases de doble envoltente, con empleo de láminas de distinta naturaleza unidas entre sí en determinadas zonas objeto de acción solidificante en una de las fases constructivas. De tal suerte, empleando material plástico en la parte interna, con función exclusivamente continente, y una envoltente de papel o cartulina, que asume además la función presentadora del envase, con las correspondientes inscripciones, figuras y demás referencias alusivas al producto envasado y a su preparador, se consiguen importantes ventajas de orden económico y de presentación del producto. - - - - -

20. Las citadas ventajas se derivan del hecho de que resulta más favorable la adquisición libre de láminas de papel y de plástico, que de papel plástificado, dado que éste procede de un intermediario que ha realizado la asociación de los mismos materiales. Por la circunstancia de que la lamina envoltente de plástico se halla en la parte interior, no visible, no exige particularidades en colores y aspecto, pudiéndose realizar variaciones de los mismos sin que se al-



tere la presentación externa. Además, cualquier modificación
30. que precise introducir en las referencias inscritas en el
envase, no afectan en nada a la citada envolvente interior
de plástico, y si solamente a la exterior de papel mucho más
fácil de improvisar o de llevar a cabo. - - - - -

Estas nuevas ideas quedan esencializadas en unos per-
35. feccionamientos, según se expone en la presente Patente, ca-
racterizados por el hecho de partirse conjunta y simultá-
neamente de unas láminas continuas de papel y de material ter-
moplástico, preferentemente cloruro de polivinilo, la última
de las cuales es objeto, en la primera fase de fabricación,
40. de una acción de curvado longitudinal hasta adquirir la dis-
posición tubular, con leve solapado de los bordes de la lá-
mina, en cuya zona se efectúa una operación de soldadura,
por tramos sin solución de continuidad, para el cierre de la
disposición, teniendo lugar acto seguido la obtención de
45. igual tipo de disposición con la lámina de papel aplicada al-
rededor del tubo de plástico, habiéndose realizado previa-
mente una deposición marginal de materia adhesiva tal que
permite el cierre de esta última disposición tubular, al ser
presionada la zona de solapado objeto de aquella deposición,
50. lográndose estas operaciones de conformación tubular con la
colaboración de un núcleo flotante, retenido en sentido lon-
gitudinal y a cuyo alrededor se disponen las láminas de refe-
rencia, a través del cual es inyectado el producto a envasar,
en orden al llenado de la disposición tubular de doble en-
55. volvente, previamente obturada su abertura inicial, efectúan-
dose finalmente unas soldaduras según franjas transversales
a la disposición, alternativamente defasadas en un ángulo de
90°, tras lo cual se procede al seccionado de las franjas

282775

34 NO



60. para obtener envases tetraédricos independientes y debida-
mente llenados, - - - - -

65. 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 reali-
zación de la presente Patente haciendo referencia a los pla-
nos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin
primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como
desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la ampli-
tud de la protección legal que se solicita. En los dibujos:

70. Figura 1, es un esquema en el que se representa el cur-
so de las diversas operaciones, efectuadas con carácter con-
tinuo, para la obtención de los envases tetraédricos relle-
nados de un producto líquido. - - - - -

75. Figura 2, es otro esquema en el que se representan
parcialmente, en planta, las operaciones de la figura an-
terior. - - - - -

Figura 3, es una vista de un elemento de envasado in-
dependiente obtenido por seccionado de la disposición tubu-
lar construída según el proceso representado en las figuras
anteriores. - - - - -

80. Figura 4, representa en sección una soldadura, en la
que se aprecia la unión entre el papel y el plástico. - -

85. Con referencia a dichas figuras y a los números que
sobre las mismas indican cada una de las fases del proceso
de fabricación representado, su descripción es como sigue
a continuación. - - - - -

La lámina de plástico 3 es solicitada para su incur-

282775

24 NOV.



vatura longitudinal, alrededor de un núcleo rígido 5, hasta lograr su cierre tubular con leve solapado de sus bordes. En esta zona de solapado se ejerce una operación de soldadura, mediante unos electrodos 6, cuya presión es compensada por una mesa 7, repitiéndose sucesivamente esta operación en tramos sucesivos del tubo de plástico 8 en formación. - - - - -

90.

Simultáneamente, en una fase más retrasada, se efectúa una operación análoga con la lámina de papel 4, la cual es asimismo incurvada para adaptarla alrededor de la de plástico 3. Para lograr el cerrado de esta nueva disposición se realiza también el solapado de los bordes de la lámina, con la previa deposición de una franja marginal de una materia adhesiva 9 mediante, por ejemplo con, un juego de rodillos de impregnación 10. Un cilindro presionador 11 se desliza sobre la zona de solapado para conseguir el cierre de referencia y, como resultado, la disposición tubular externa 12. - - - - -

95.

100.

De la manera referida se obtiene la doble disposición tubular 13, en la que los elementos componentes están compenetrados por contacto pero sin directo ligamen. Entonces, se cierra la boca delantera de este tubo 13, por soldadura que afecta a ambas disposiciones tubulares 8 y 12, lo cual permite efectuar el relleno mediante el producto líquido a envasar, que es inyectado por un conducto 14 pasado por el intel interior del núcleo 5. Este núcleo, para mantenerlo retenido longitudinalmente, dispone de una atadura 15 a un punto de anclaje, lo que permite, no obstante, la realización de las fluctuaciones transversales que se halla sometido por las operaciones de conformación tubular. - - -

105.

110.

115.

282775. 24 NOV.



El tubo 13, ya lleno, es objeto de unas operaciones de soldadura según fajas transversales 16, alternativamente practicadas por unos electrodos 17 y 18, dispuestos en una variación angular de 90º. - - - - -

- 120. Por las fajas 16, mediante unas cuchillas 19, se efectúan unos seccionados que individualizan cada uno de los cuerpos 20 delimitados por aquellas fajas. Estos cuerpos 20 son de figura tetraédrica y quedan disponibles para su comercialización. Las fajas de soldadura 16 solidarizan íntimamente a las láminas de plástico y papel haciendo herméticos las líneas de cierre del cuerpo 20, el cual presenta unos bordes salientes 21, procedentes de las mencionadas fajas 16, así como las líneas 22 del solapado de la lámina exterior de papel.
- 125.

- 130. Por cuanto se ha expuesto se comprenderá que con las presentes disposiciones se alcanzan todas las ventajas puestas de relieve en el comienzo de esta memoria, superando los inconvenientes inherentes a los actuales procedimientos empleados. - - - - -

- 135. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de los perfeccionamientos 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 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 la reivindicación que sigue. - - - - -
- 140.



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

REIVINDICACIONES
=====

150. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación continua de envases, caracterizados por el hecho de partirse conjunta y simultáneamente de unas láminas continuas de papel y de material termoplástico, preferentemente cloruro de polivinilo, la última de las cuales es objeto, en la primera fase de fabricación, de una acción de curvado longitudinal hasta adquirir la disposición tubular, con leve solapado de los bordes de la lámina, en cuya zona se efectúa una operación de soldadura, por tramos sin solución de continuidad, para el cierre de la disposición, teniendo lugar acto seguido la obtención de igual tipo de disposición con la lámina de papel aplicada alrededor del tubo de plástico, habiéndose realizado previamente una deposición marginal de materia adhesiva tal que permite el cierre de esta última disposición tubular, al ser presionada la zona de solapado objeto de aquella deposición, lográndose las citadas operaciones de conformación tubular con la colaboración de un núcleo flotante, retenido en sentido longitudinal y capaz de fluctuar en sentido transversal según la dirección de avance de las láminas, a cuyo alrededor se aplican estas últimas en el orden mencionado, y a través del cual es inyectado el producto a envasar, llenando la disposición tubular de doble envolvente previa obturación por soldadura de su abertura inicial, efectuándose finalmente unas soldaduras según franjas transversales a la misma disposición, alternativamente defasadas en un ángulo de 90°, tras lo cual se procede

282775

24 NOV



al seccionado de las franjas para obtener envases tetraédricos independientes, debidamente llenados y aptos para su
175. expedición. - - - - -

2.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION CONTINUA DE ENVASES". - - - - -

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.
180.

24 NOV 1902

Jenny

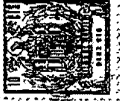


Fig. 1

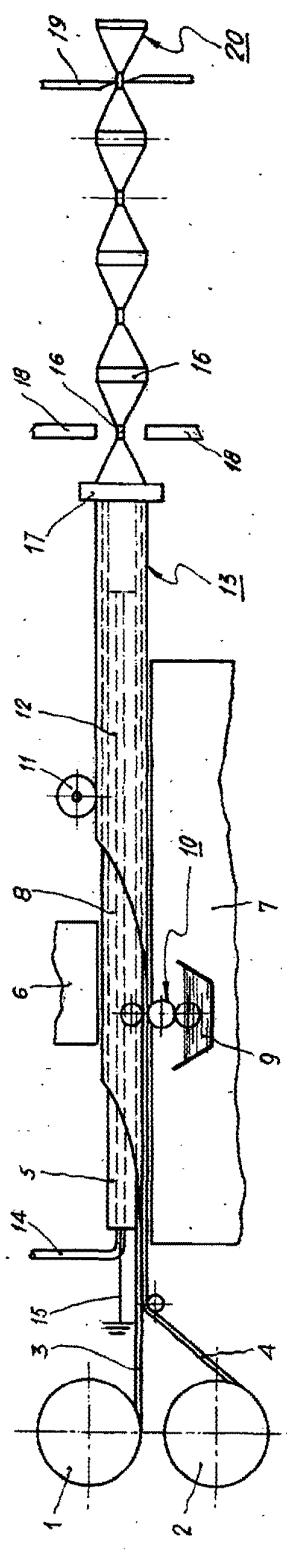


Fig. 2

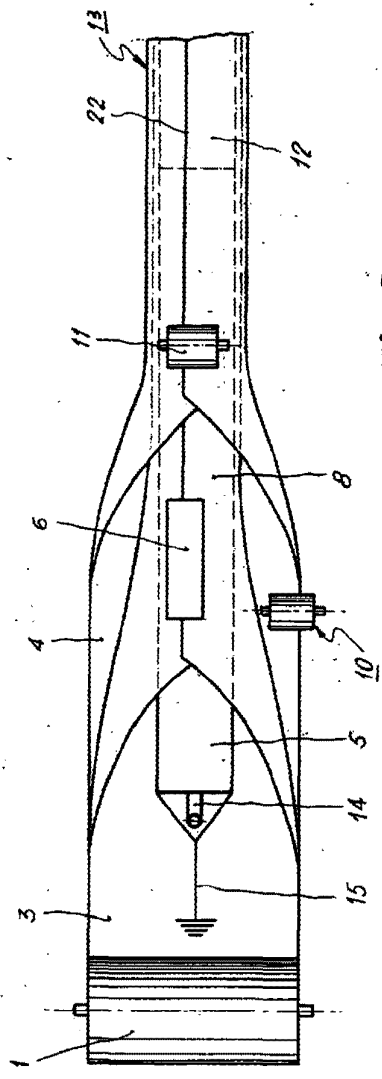


Fig. 3

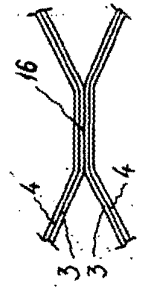
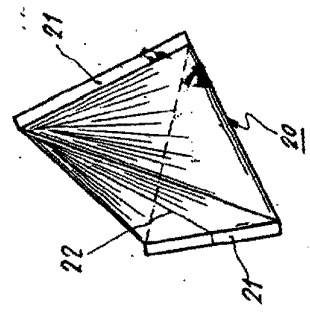


Fig. 4



24 NOV 1964

Handwritten signature or initials.