

31 MAY. 1963



P.- 23.977

4456/24 o/E451 JM.

REHECHA I.

284182

284182

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

PATENTE DE INVENCION

formulada el 15 de enero de 1963, con el nº 284.182

en

ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de DENISE, SIMONE, ODETTE BLOMET, nacida SOULES,  
y JACQUELINE, MARGUERITE VERDIER, nacida TOSELLO, de na-  
cionalidad francesa, residente en 2, Avenue de la Source,  
Nogent-sur-Marne (Sena) la 1ª, y la 2ª en 100 rue Chava-  
lier, Burdeos (Gironde), ambas en Francia. Por:  
"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES".

---

El presente invento tiene por objeto un embalaje  
que permite a la vez presentar objetos de pequeño tamaño ta-  
les como por ejemplo frutos y embalarlos con vistas al al-  
macenaje o al transporte.

5 El invento tiene igualmente por objeto un embala-  
je de esta clase en el cual cada uno de los objetos está fi-  
jado individualmente por el embalaje mismo sobre un soporte  
rígido, de manera que no pueda haber ningún contacto perju-

284182 31M



dicial entre los objetos embalados.

El invento tiene finalmente por objeto un dispositivo de esta clase que no solo constituye una bandeja de exhibición, sino que puede formar al mismo tiempo un embalaje de transporte o ser incluido en éste.

El procedimiento de obtención de un embalaje conforme al invento consiste principalmente en formar a partir de una hoja termoplástica y en un molde apropiado un cierto número de alvéolos de talla apropiada al objeto a recibir, en disponer un objeto en cada uno de estos alvéolos, en disponer luego sobre la hoja termoplástica una hoja de materia rígida apta para soldarse sobre esta hoja termoplástica, y en realizar luego la soldadura de estas dos hojas sobre la superficie de las partes en contacto.

Se obtiene de esta manera una cantidad determinada de objetos llevados por una hoja relativamente rígida, separados unos de otros y puestos al abrigo de toda suciedad y de todo deterioro por la envoltura plástica que los rodea.

El invento tiene igualmente por objeto el embalaje que se obtiene por el procedimiento descrito más arriba, embalaje que puede presentar además diversas características suplementarias que resultarán de la descripción que sigue hecha en relación con el dibujo anejo, dado a título de ejemplo no limitativo y en el cual:

La figura 1 representa esquemáticamente en corte una máquina formadora, destinada a realizar el embalaje según el invento.

La figura 2 representa una etapa ulterior de la fabricación del embalaje.

La figura 3 representa un modo de ejecución de un

284182

~~283888~~

31



embalaje según el invento.

La figura 4 representa una variante.

5 Como se muestra en la figura 1, se disponen en la parte superior de una máquina 1 formadora por vacío de tipo clásico, un molde que tiene una serie de alvéolos tales como 2,3, etc. que tienen aproximadamente la forma de los objetos a embalar y encima de los cuales se lleva una hoja plástica 4 que se desenrolla de un rollo 4a y que es calentada por el plato 6. De una manera conocida, se hace el vacío en el interior de la máquina 1, por ejemplo con ayuda de la bomba 5, de manera que la hoja termoplástica adopta la forma de los alvéolos tales como 2,3, etc.

15 Se dispone luego en cada uno de los alvéolos un fruto, por ejemplo tal como 7,8 o cualquier otro objeto que se desee embalar, y se coloca sobre este conjunto una hoja rígida tal como por ejemplo una hoja de cartón 9, estando recubierta ventajosamente esta hoja por un barniz especial. Se baja luego la prensa calentadora 10 que asegure el pegado bajo presión del cartón y de la hoja plástica.

20 El conjunto se presenta entonces bajo el aspecto de una placa sobre la cual se encuentran los frutos aislados cada uno bajo una especie de globo tal como 11, 12, etc. (figura 3) Naturalmente, la placa 9 puede tener comienzos de doblez o de rotura, con objeto de permitir dividir su contenido para la venta.

25 Se puede utilizar tal cual el embalaje que acaba de ser descrito, pero se le puede hacer tener igualmente ciertos accesorios que facilitan su transporte o almacenaje. Es así por ejemplo como, según muestra la figura 3, la placa de cartón 9 puede ser sensiblemente mayor que la superficie ocupada por los

30

284182 284982



objetos y que se pueden cortar los ángulos de manera que se constituyan bandas tales como 13, 14, que pueden ser dobladas y engrapadas entre sí para constituir el cuerpo de una caja; se pueden por consiguiente apilar estas cajas, incluso  
5 hacerles tener una cubierta.

Igualmente, como se muestra en la figura 4, la placa de base 9 podría tener lengüetas tales como 15, lengüetas que vendrían a insertarse en las hendiduras o ranuras tales como 16, practicadas en una pieza 17, por ejemplo de madera. La altura de esta pieza de madera puede ser determinada de manera  
10 que, habida cuenta de la altura de la placa 9 por encima de la base de esta pieza 17, se puedan superponer varios platos así realizados.

Una variante de presentación consiste, como se muestra igualmente en la figura 4, en prever una hoja de cartón ondulado tal como 18, sobre la cual vienen a descansar los bloques de extremos tales como 17 y 19 en los cuales son encajadas las lengüetas tales como 15 de la hoja 9. Esta hoja 18 puede ser doblada alrededor de estos bloques 17,19, como muestra  
15 el dibujo, para en cierto modo revestirlos.

Los modos de ejecución del invento que acaban de ser descritos no son, naturalmente, más que ejemplos no limitativos y se les pueden aportar cualesquiera modificaciones de detalle sin salir para esto del marco del invento.  
20

La presente solicitud, que corresponde a la presentada en Francia, el día 16 de enero de 1962, bajo el número PV n.º 884.964, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto-Ley de Propiedad Industrial.  
25



NOTA

284182

284082

5 Los puntos de invención propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de la presente solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

10 1.- Mejoras introducidas en la fabricación de embalajes perfeccionados, caracterizadas por que los mismos están constituidos por una hoja termoplástica en la que se han formado cierto número de alveolos, en cada uno de los cuales se ha dispuesto uno de los objetos a embalar, estando esta hoja revestida de una hoja de materia rígida, después de lo cual han sido soldadas las dos hojas por la superficie de las partes en  
15 contacto.

2.- Mejoras de acuerdo con el punto 1, según las cuales la hoja rígida es una hoja de cartón.

20 3.- Mejoras de acuerdo con los puntos 1 o 2, según las cuales se prevén líneas de iniciación de ruptura entre cada alveolo o grupos de alveolos.

4.- Mejoras de acuerdo con los puntos 1, 2 y 3, caracterizadas por que la hoja rígida lleva rebordes abastidos, constituyendo así una caja.

25 5.- Mejoras introducidas en la fabricación de embalajes.

284182 284982



Tal y como se ha descrito en la presente Memoria,  
representado en los adjuntos dibujos y para los fines que se  
han especificado.

Esta Memoria conste de seis hojas, escritas a má-  
quina por una sola de sus caras.

Madrid, 31 MAY. 1963

P.A.

Escrito de Escritura



Fig.1

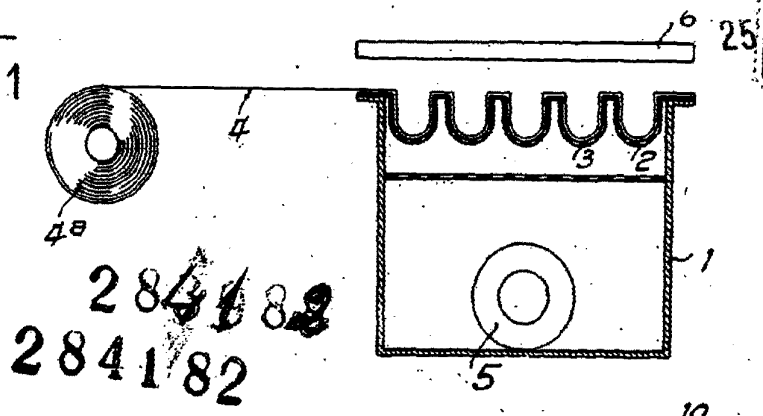


Fig.2

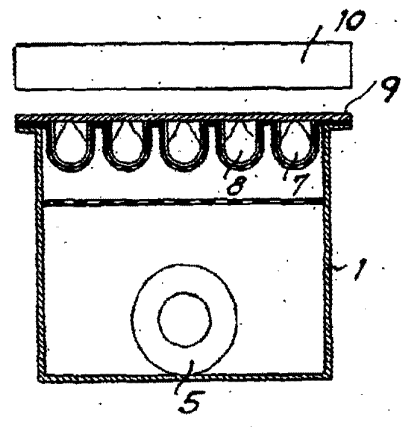


Fig.3

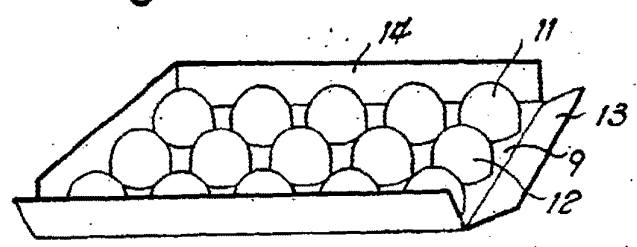
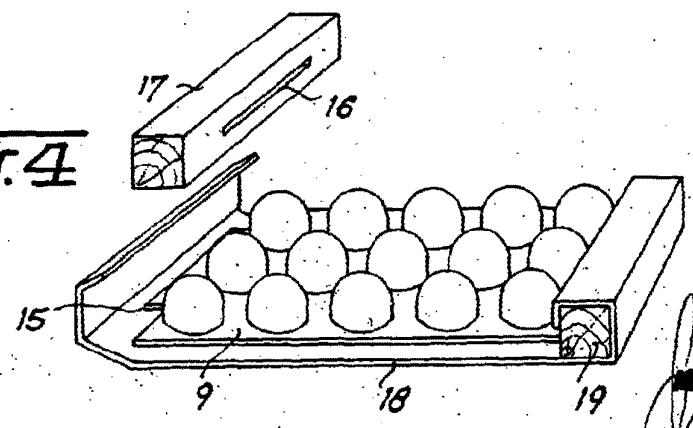


Fig.4



Maison de l'Éclairage  
Paris