



284356

284356

PATENTE  
DE  
INTRODUCCION

a favor de Don Juan SAGARRA TARRATS, de nacionalidad española, residente en Igualada (Barcelona), Calle San Fernando, 44, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo método para la fabricación de envases del tipo flexible, mediante el que resulta posible obtener un producto extraordinariamente barato y particularmente utilizable en forma de envase perdido.

5.

El nuevo procedimiento consiste, en sus líneas generales, en el hecho de embutir una lámina termoplástica de manera que se forma en ella dos concavidades simétricas y de cada uno de cuyos extremos opuestos parten tres acanaladuras asimismo simétricas, una de las

10.

234356

12 EN



- cuales desemboca en el borde respectivo de la lámina en tanto que las otras dos mueren cerca del mismo y en posiciones adyacentes, después de lo cual la lámina embutida es doblada por la línea de simetría de dichas cavidades, con superposición de las mismas, de manera que,
5. después de soldar los bordes de dicha lámina, las primeras forman la cavidad del recipiente, la canal que llega a los bordes constituye la boca de llenado del mismo y las otras dos forman sendos picos vertedero y para la
10. entrada del aire, que se mantienen normalmente cerrados y son susceptibles de apertura por seccionado de la parte correspondiente de las dos láminas soldadas.

- De preferencia, las canales que han de formar el conducto de entrada de aire se hacen partir de las
15. canales que forman la boca de llenado del recipiente, de manera que en el uso del mismo, el aire que entra en substitución del líquido saliente es conducido directamente a la parte más alta de la cavidad del referido recipiente.

20. Por otra parte, la porción de lámina sobrante alrededor de los extremos de los picos descritos, puede ser recortada en forma envolvente de los mismos, de manera que se forma dos lengüetas salientes de la parte superior del recipiente, una de ellas seccionable para
25. la apertura de los picos y la otra susceptible de ser cerrada por soldadura subsiguiente al llenado del envase, a los fines de proteger el contenido.

Los dibujos adjuntos muestran, a título de

284356

12 E



ejemplo no limitativo del alcance de la presente invención, una forma preferida de llevarla a la práctica, en representación esquemática.

En dichos dibujos: La figura 1 indica en pers-

5. perspectiva una lámina de partida para el prodedimiento; la figura 2, en vista similar, una forma de molde utilizable para la embutición de la lámina; la figura 3 muestra la citada lámina termoplástica después de haber sufrido la fase de embutición; la figura 4 muestra como queda el recipiente después de plegada la lámina; la figura 5 representa el mismo recipiente terminado y a punto de recibir su contenido; la figura 6 indica el mismo recipiente una vez cerrado, y la figura 7 ilustra la manera de utilizarlo.

15. De acuerdo con la realización ilustrada de la presente invención, se parte de una lámina -1- de cualquier material termoplástico susceptible de ser soplado, por ejemplo mediante aspiración, mediante un molde cuyas formas generales han sido representadas en la figura 2.

20. Este molde, como se aprecia, comprende dos concavidades -2- y -3-, simétricas con respecto de la línea transversal -4- y de forma esencialmente prismático-triangular. De los extremos opuestos de estas concavidades parten sendas canales -5-, -6- y -7-, asimismo simétricas las de un extremo con respecto de las del otro.

25. La lámina -1-, cuando ha sido embutida de acuerdo con el molde descrito, presenta la disposición

284356

12



5. representada en la figura 3, con dos concavidades simétricas -8- y -9-, de cuyos extremos opuestos parten sendas canales -10- y -11- que llegan hasta sus bordes y dos pares de canales ciegos -12-13 y 14-15, de las que las -12- y -14- parten de las canales -10- y -11- en dirección transversal, en tanto que las -13- y -15- salen de los extremos respectivos de las concavidades -8- y -9-, terminando cerca de los extremos de las otras dos canales mencionadas anteriormente.

10. En la fase siguiente del proceso, la lámina -1- embutida de la manera descrita es plegada sobre sí misma de acuerdo con las flechas -16- y -17- de la figura 3, por una línea de simetría -18- que pasa entre los extremos adyacentes de las dos concavidades -8- y -9-.

15. Con ello se enfrentan estas últimas y los pares de canales descritos, quedando en contacto los bordes -19- de la lámina.

20. Los bordes -19- son soldados por cualquier procedimiento térmico adecuado de manera que se obtiene el envase en la forma representada en la figura 4, después de lo cual el sobrante de material es recortado hasta el aspecto visible en la figura 5.

25. El recipiente descrito puede ser llenado de acuerdo con la flecha -20- de la figura 5, después de lo cual, la boca -21- es cerrada por soldadura de su extremo, quedando tal como se aprecia en la figura 6, en que el recipiente puede ser expedido al público.

El empleo del recipiente descrito se desprende



284356

perfectamente de la figura 7. Para ello basta cortar con un instrumento adecuado la aleta de material -22- que se ha formado alrededor de los extremos de las canales 12-13 y 14-15 de modo que estos extremos queden al descubierto y los conductos -23- y -24- que forman en comunicación con el exterior. Al inclinar el recipiente de acuerdo con la mencionada figura 7, sale libremente el líquido contenido de acuerdo con la flecha -25-, en tanto que el aire que lo substituye dentro del recipiente entra por el otro conducto según la flecha -26-.

El hecho de que el conducto -23- de entrada de aire desemboque dentro de la boca de llenado -21-, hace posible que el aire entrante pase directamente a la parte superior del recipiente, de manera que el derrame se produce con toda regularidad.

Es evidente que el gasto de material necesario para la confección del recipiente descrito es muy reducido. Por otra parte, el método de trabajo empleado de acuerdo con la invención es sencillo y es posible industrializarlo en regímenes de producción elevados.

Serán independientes del objeto de la invención los detalles y características accesorias empleadas en la puesta en práctica de la misma, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

284356<sup>12</sup>



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación de envases, caracterizado esencialmente por el hecho de embutir una lámina termoplástica de manera que se formen en ella dos concavidades simétricas y de cada uno de cuyos extremos opuestos parten tres acanaladuras asimismo simétricas, una de las cuales desemboca en el borde respectivo de la lámina, en tanto que las otras dos mueren cerca del mismo y en posiciones adyacentes, después de lo cual la lámina es doblada por la línea de simetría de dichas cavidades, con superposición de las mismas, de manera que, después de soldar los bordes de dicha lámina, las primeras forman la cavidad del recipiente y de las otras dos forman sendos picos vertedero y para la entrada del aire, que se mantienen normalmente cerrados y son susceptibles de apertura por seccionado de la parte correspondiente de las dos láminas soldadas.
2. Procedimiento para la fabricación de envases, según la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de hacer partir las canales que han de formar el conducto de entrada de aire, de las canales que forman la boca de llenado del recipiente, de manera que en el uso del mismo, el aire entra en la parte más alta del recipiente.

12 EN



284356

3. Procedimiento para la fabricación de envases, según la reivindicación 1, caracterizado esencialmente por el hecho de recortar la porción de lámina sobrante alrededor de los extremos de los picos vertedor y de entrada de aire, en forma envolvente alrededor de los mismos y de la boca de entrada, de manera que se forma dos lengüetas salientes de la parte superior del recipiente, una de ellas seccionable para la apertura de los picos y la otra susceptible de ser cerrada por soldadura después del llenado del envase.
- 5.
- 10.

4. Procedimiento para la fabricación de envases.

La presente memoria consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 12 de enero de 1.963.

JUAN SAGARRA TARRATS.

p.a. I. PONTI

284350

12



Fig. 1

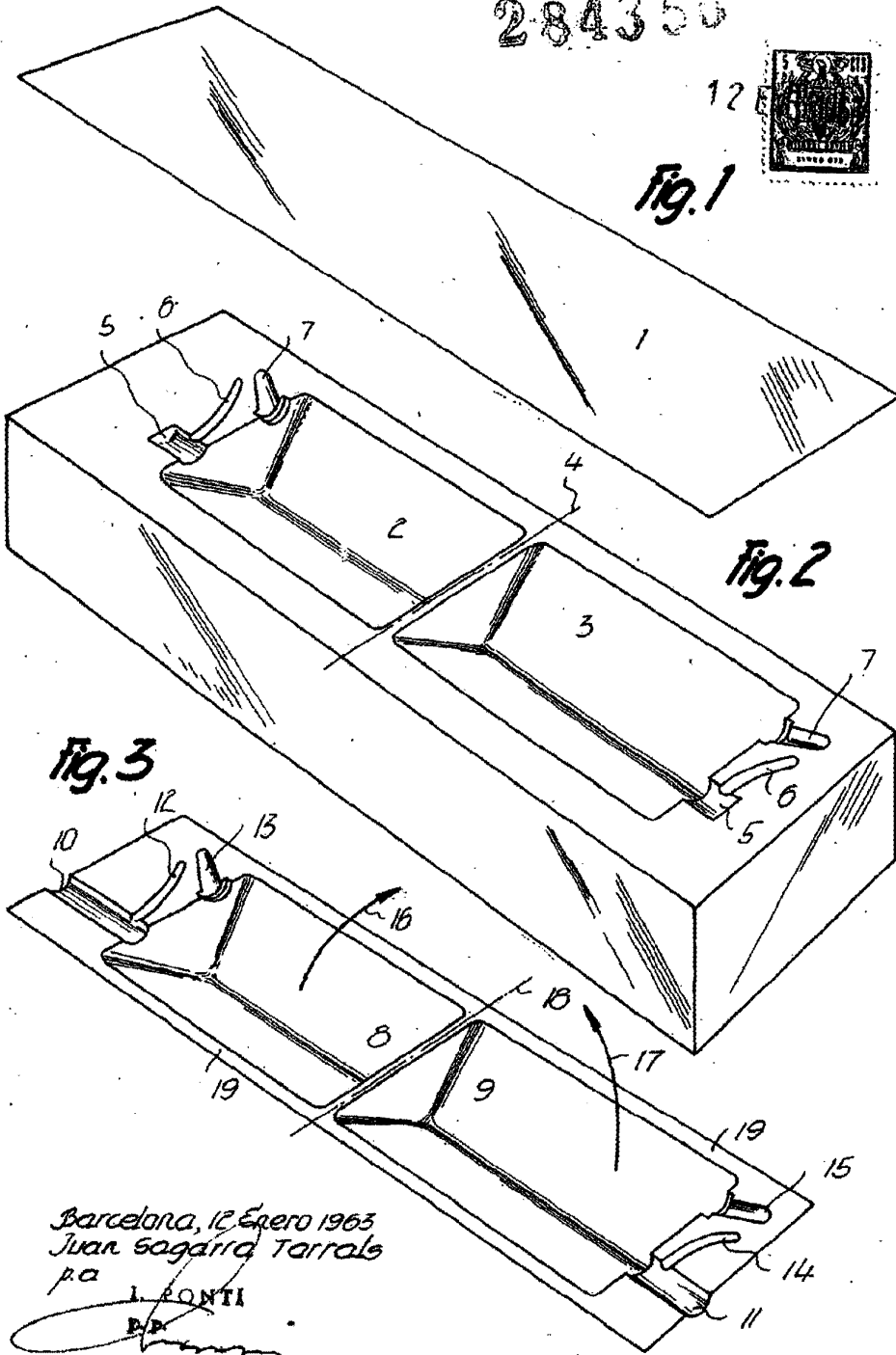
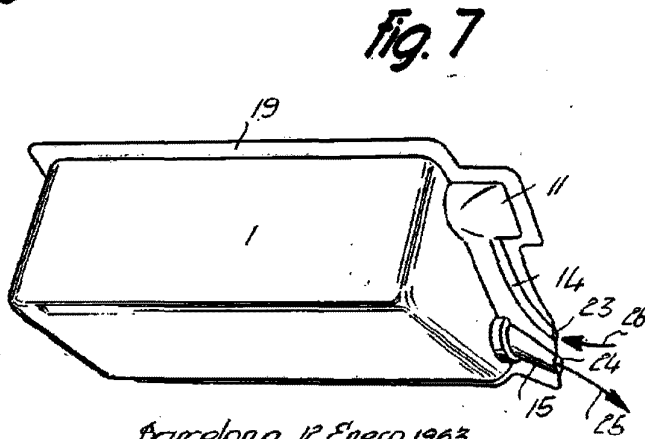
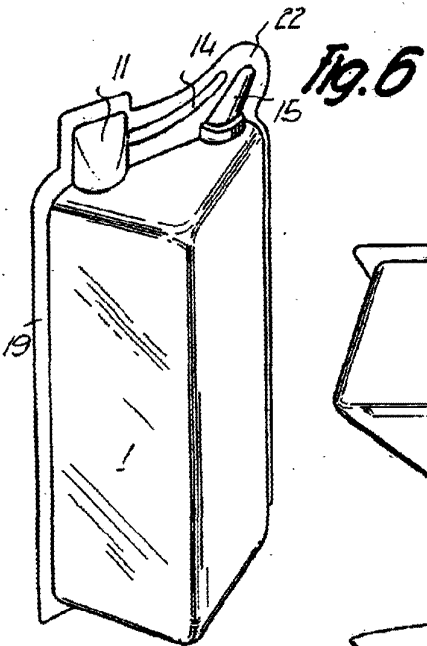
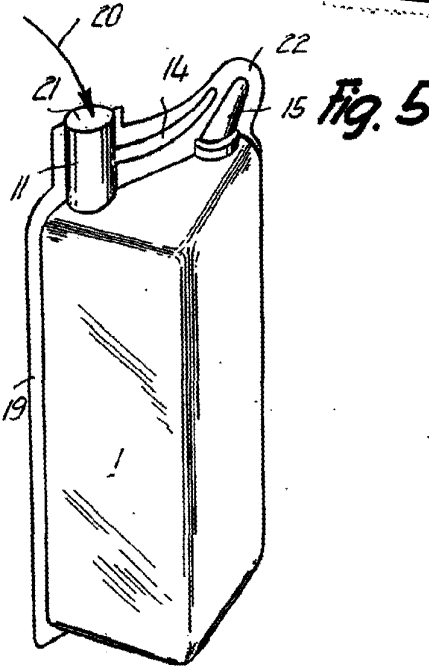
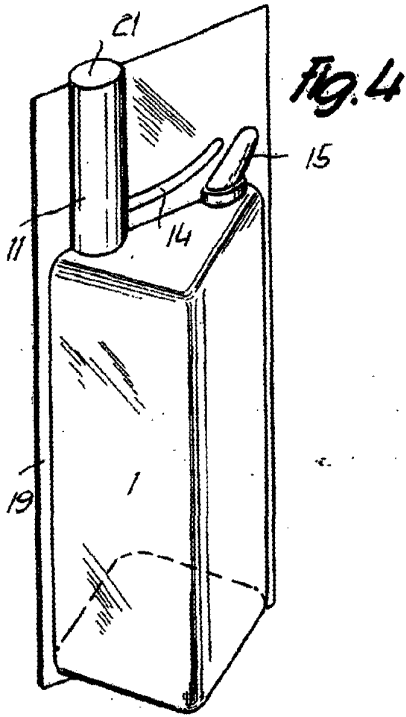


Fig. 3

Barcelona, 12 Enero 1963  
Juan Sagarra Tarrats  
p.a. I. PONTI

*[Handwritten signature]*  
D.P.

284355



Barcelona, 12 Enero 1963  
Juan Sagarra Torrats  
p.a. I. PONTI

9659