

293 000



293000

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de introducción por diez años, para España y sus Posesiones por PROCEDIMIENTO PARA ENVASADO DOSIFICADO DE MATERIAS PULVERULENTAS a favor de don Raúl GARCIA ALONSO, de nacionalidad española residente en Madrid, calle de Ferraz No. 56.

-----

La presente invención se refiere a un procedimiento para el envasado dosificado de materias pulverulentas, en porciones de capacidad constante, formando núcleos individuales.

5 Una de las ventajas que aporta la invención es la manipulación del material pulverulento, tal como por ejemplo el azúcar en polvo o similar, bajo las condiciones de la más perfecta higiene.

10 Otra de las ventajas aportadas por la invención estriba en la dosificación en capacidades o pesos constantes, iguales entre sí, lo que ofrece al público una total

293000



garantía respecto a la cantidad del producto envasado.

15

También es otra ventaja el hecho de que quedando las porciones envasadas en forma de unidad sellada, se ofrece al público la garantía de la calidad del producto envasado, ya que no caben adulteraciones ulteriores.

20

Es, asimismo, otra ventaja de la invención, la mecanización del trabajo del envasado, por la que se consigue una gran capacidad de producción.

En términos generales, el objeto de la invención queda descrito como sigue:

Primeramente, es cortada una larga tira de papel apropiado, formando una banda alargada y estrecha.

25

A continuación, esta banda es introducida en una máquina que señala en la tira una pista de doblaje por su mitad longitudinal.

30

La tira de referencia es impregnada en bandas de un adherente termosoldable, tipo celulósico, por una de sus caras, de manera que al ser doblada por la línea o pista de doblaje, las impregnaciones queden por la cara interna de la misma, estando formadas por líneas que se entrecruzan perpendicularmente, dejando unos espacios cuadrangulares, rectangulares, etc., en blanco, es decir, libres de adherente; el tipo del autoadhesivo es celulosa, poliéster o cualquiera similar apropiado.

35

Seguidamente, la tira, que queda abierta lateralmente, es llevada a la máquina o dispositivos de llenado que arrojan dosis precalculadas de la materia pulverulenta.

40

A continuación, en una máquina de soldadura por calor se hace entrar en actividad a la impregnación autoadherente, quedando formadas en la tira unas celdillas todas ellas llenas de la misma cantidad de materia pulverulenta; la

-3- 293000



45

misma máquina, al efectuar esta soldadura, forma unas estrías o pequeñas canales en la superficie del papel, que cooperan a su mayor adhesión.

50

Así preparada la tira, es sometida a una acción de corte para separar las células de porciones individuales dosificadas, que quedan constituyendo unas unidades selladas; las estrías de los bordes facilitan su rotura para extraer la materia pulverulenta alojada en las mismas; estas unidades selladas presentan, además de las ventajas de orden funcional antes aludidas, la de ofrecer un elevado aspecto decorativo.

55

Es evidente que la invención no se limita estrictamente a lo descrito, lo cual no es más que un ejemplo a partir del cual, y dentro de los límites de dicha invención, caben diversas maneras de ser llevada a la práctica; también puede, si conviene, alterar el orden de las fases del procedimiento, ya que ello es posible dentro de los límites propios de la invención, sin que por ello ésta se altere. Y el manipulado, aunque es aconsejable realizarlo por medios mecánicos, puede asimismo realizarse simplemente por medios manuales, pues ello tampoco altera la esencia de la invención.

60

65

-----

N O T A - Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar que lo que se declara propio y no practicado en España, del solicitante, es lo contenido en las siguientes:

293000

REIVINDICACIONES



70

1 - Procedimiento para envasado dosificado de materias pulverulentas, caracterizado por el hecho de que como fase inicial se toma una tira alargada y estrecha de papel o material flexible similar, que por una de sus caras ha sido impregnado por bandas de un material adherente auto-soldable de tipo celulósico o poliéster; cuyas bandas adherentes se entrecruzan entre sí perpendicularmente dejando unos espacios en blanco entre cada intersección, destinado a recibir la materia pulverulenta.

75

2 - Procedimiento, según reivindicación 1ª caracterizado porque seguidamente dicha tira es sometida a la acción de una máquina que marca una pista de doblez axial, paralela a sus bordes longitudinales y centrada entre los mismos, procediéndose seguidamente al doblado de la tira por dicha pista de manera que las bandas de impregnación auto-adherente queden en la parte interior de las superficies dobladas.

80

85

3 - Procedimiento, según reivindicaciones 1 y 2 caracterizado porque seguidamente la tira es pasada bajo unas tolvas de una máquina llenadora, que arrojan la materia pulverulenta en el interior de la tira, en cantidades precalculadas y dosificadas, entrando en la tira lateralmente y por su lado abierto.

90

4 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 3 caracterizado porque seguidamente es sometida la tira a la acción de una máquina termosoldadora que hace entrar en actividad el material autoadherente de las bandas antes ci-

95

293000



tadas.

100

5 - Procedimiento, según reivindicación 4<sup>a</sup> caracterizado porque la soldadura se efectúa por medios térmicos o por medios químicos indistintamente.

105

6 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 5 caracterizado porque una vez soldada la tira de papel o similar por sus bandas autoadherentes, queda formando una serie de células iguales entre sí, cargadas de la misma cantidad de materia pulverulenta.

110

7 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 6 caracterizado porque la máquina soldadora, además de hacer entrar en actividad al producto autoadherente de impregnación, antes citado, forma una serie continua de canales o estrías en los bordes de las células, que cooperan a su unión y que facilitan, posteriormente, su rasgado para la descarga.

115

8 - Procedimiento, según reivindicaciones de 1 a 7 caracterizado porque las células son separadas entre sí mediante una acción de corte por la mitad de las membranas de material soldado que las unían entre sí, quedando constituidas, a partir de su separación, en unidades selladas independientes, de una misma dosificación de materia pulverulenta.

120

9 - PROCEDIMIENTO PARA ENVASADO DOSIFICADO DE MATERIAS PULVERULENTAS.

125

-----  
Todo según va descrito en esta memoria que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una cara con ciento veinticinco líneas.

Madrid 29 Octubre 1963  
p.a.