

30 OCT



293 055

293055

PATENTE DE INTRODUCCION

---

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España,  
sus territorios y plazas de soberanía,  
a favor de:

D. JOSE M<sup>a</sup> ANGLADA DESCARREGA

de nacionalidad española, con domicilio  
en Barcelona, calle Ricardo Calvo, núm.  
4, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LAS DISPOSICIONES  
DE EMBALAJE MOLDEADO"

=====

293055

3 0 OCT



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a unos perfeccionamientos en las disposiciones de embalaje moldeado. - - - - -

5. Para ciertos artículos resulta muy apropiado el embalaje mediante recubrimiento total o parcial por una lámina de materia plástica. En el proceder ordinario, este tipo de embalaje se reduce a la obtención de unos alojamientos entre dos láminas adheridas, de manera que aquéllos sirven para englobar los diversos artículos a embalar, los cuales son objeto de una más o menos sumaria retención. - - - - -
- 10.

15. Para multitud de artículos que requieren un embalaje menos complejo, de más fácil y rápida realización, y a un menor costo, o bien que precisan mantenerse retenidos con mayor firmeza, resulta más indicado un nuevo tipo de embalaje, asimismo realizado por moldeo, conseguido a través de unos perfeccionamientos, según se expone en la presente Patente, caracterizados por el hecho de emplearse una lámina de material termoplástico, cuyo contorno es aplicado en un marco rígido de sujeción, mientras el resto de la misma lámina es objeto de un calentado reblandecedor, en orden a crear en ella, mediante moldeo por adaptación corpórea, unas oquedades que se corresponden con las incidencias del relieve de los artículos a embalar, de modo que al quedar estos aco-
- 20.

293055<sup>30</sup> OCT



5. plados en las oquedades pertinentes, presentan una cara exterior libre, en tanto las restantes caras quedan englobadas por la porción de lámina objeto del moldeo, determinando su retención, cuya acción se consigue por la inserción de determinados contornos convexos del artículo dentro de sendas concavidades de las oquedades causadas en el embalaje, teniendo lugar el efecto moldeador a través de una acción de tipo neumático, sea por presión desde el lado anterior de la lámina, sea por aspiración desde el lado posterior de la misma. - - - - -

10.

El moldeo de la lámina termoplástica se efectúa a base de aplicar la misma, durante su estado de reblandecimiento, contra los artículos a embalar dispuestos sobre una superficie plana, por lo que estos últimos quedan directamente alojados en las oquedades, en las que se hallan establemente retenidos al enfriarse la lámina. - - - - -

15.

El moldeo de la lámina termoplástica se efectúa a base de aplicar la misma sobre una superficie plana que presenta unos huecos o protuberancias a modo de núcleos equivalentes a los artículos a embalar, por lo que, una vez extraída la lámina, se procede a la inserción de tales artículos en las oquedades formadas en ella y en los que hallan correspondencia tridimensional, cuyas operaciones se logran a favor del margen de elasticidad inherente a la lámina. -

20.

25. 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 realización de la presente Patente haciendo referencia

293055<sup>30 OCT</sup>



a los planos que acompañan a la misma, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los di-

5. bujos: - - - - -

Figura 1, es una vista de un embalaje desde su cara anterior, de la que emergen las prominencias comunicadas a la lámina para comprender al artículo embalado. - - -

10. Figura 2, es una vista del embalaje de la figura anterior, observado por su lado posterior, por el que se percibe la cara libre del artículo embalado. - - - - -

Figura 3, es una vista del embalaje de referencia, según una sección por una línea III-III de la figura 1.-

15. Figura 4, es una vista según una sección por la línea IV-IV de la figura 1. - - - - -

Figura 5, es una vista de otro embalaje, por su cara anterior, especialmente adecuado para la aplicación de los artículos después de la fase de moldeo de las oquedades.-

20. Figura 6, es una vista del embalaje de la figura anterior, según una sección por una línea V-V de la misma.-

Figura 7, es una vista análoga a la anterior, realizada después de haber sido aplicados los artículos objeto de embalaje. - - - - -

25. Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada una de las partes y detalles de los embalajes representados, su descripción es como sigue.-

Para la obtención de los embalajes a base de la

293055

30 OCT.



aplicación directa de los artículos en ellos, se parte de una lámina 1 de material termoplástico, la cual es dispuesta en un marco rígido que oprime su contorno 2, para la inmovilización de la lámina, teniendo lugar una acción de calentado de

5. la parte restante de la misma para lograr su reblandecimiento, tras lo cual la lámina es situada sobre una superficie plana en la que se hallan debidamente colocados los artículos 3 a embalar, formando uno o varios grupos. Simultáneamente se ejerce una acción neumática que fuerza a la lámina a distenderse

10. en sus porciones que entran en contacto con dichos artículos, lo cual se realiza por presión sobre ellos por afluencia de aire desde la parte anterior de la lámina 1, o bien por depresión provocada desde la parte posterior de la misma. En uno y

15. otro caso se logran unas oquedades delimitadas por unas prominencias 4 causadas a la lámina; en aquellas oquedades quedan englobados los artículos 3 dejando sólo una cara libre por el lado posterior de la lámina. La retención estable de los artículos 3 se consigue en virtud de las concavidades de las oquedades 4 en las que se insertan las convexidades salientes del

20. contorno de tales artículos. En el ejemplo de las figuras 1 a 4, el artículo 3 representado es una hebilla de portabilgas o de objeto similar. - - - - -

25. Como elemento complementario, en la lámina 1 puede realizarse un recuadro 5 destinado a grabar o imprimir referencias publicitarias. - - - - -

El otro tipo de realización de estos embalajes, consiste en el empleo de una lámina 6 de material termoplástico que, como en el caso anterior, es retenida por un marco y reblandecida; en tales condiciones, la lámina es aplicada sobre

293055

3000



una placa que presenta unas cavidades o unas protuberancias, en coincidencia tridimensional con los artículos a embalar, teniendo lugar el moldeo, sea por presión o por depresión, por una u otro lado de la lámina, como ha quedado referido anteriormente. - - - - -

5.

La lámina 6, una vez separada de la placa moldeadora y enfriada, queda en disposición de serle colocados, en las oquedades 7 delimitadas por las protuberancias 8, los artículos 9 a ella destinados, los cuales son fácilmente introducidos por la elasticidad del material de la lámina, quedando fijamente alojados. Este tipo de embalaje es más indicado para artículos expendibles en series mayores y de estructura simple, facilitando la colocación, en cuyas circunstancias concurren determinados artículos tales como los botones, que son objeto de representación como ejemplo en las figuras 5 a 7. - - - - -

10.

15.

En uno y otro caso, la segregación de los artículos embalados se efectúa por cortado de la lámina o por desgarrado de la misma, eventualmente facilitado por medio de líneas de trepado. - - - - -

20.

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 detalles la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes, materiales empleados en la construcción de las mismas, forma de acoplamiento mutuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se con-

25.

293055<sup>3000</sup>



creta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o ambas de las reivindicaciones restantes. - - - - -

N O T A

5. Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 1.- Perfeccionamientos en las disposiciones de embalaje moldeado, caracterizados por el hecho de emplearse una lámina de material termoplástico, cuyo contorno es aplicado en un marco rígido de sujeción, mientras el resto de la misma es objeto de un calentado reblandecedor, en orden a crear en ella, mediante moldeo por adaptación corpórea, unas oquedades que se corresponden con las incidencias de relieve de los artículos a embalar, de modo que al quedar acoplados estos artículos en las pertinentes oquedades, presentan una cara exterior libre, en tanto las restantes caras quedan englobadas por la porción de lámina expansionada por el moldeo, determinando su retención, cuya acción se consigue por la inserción de determinados contornos convexos de los artículos dentro de sendas concavidades de las oquedades del embalaje, teniendo lugar el efecto moldeador a través de una acción de tipo neumático, sea por presión desde el lado exterior de la lámina, sea por depresión desde el lado posterior de la misma. - - - - -
10. Se una lámina de material termoplástico, cuyo contorno es aplicado en un marco rígido de sujeción, mientras el resto de la misma es objeto de un calentado reblandecedor, en orden a crear en ella, mediante moldeo por adaptación corpórea, unas oquedades que se corresponden con las incidencias de relieve de los artículos a embalar, de modo que al quedar acoplados estos artículos en las pertinentes oquedades, presentan una cara exterior libre, en tanto las restantes caras quedan englobadas por la porción de lámina expansionada por el moldeo, determinando su retención, cuya acción se consigue por la inserción de determinados contornos convexos de los artículos dentro de sendas concavidades de las oquedades del embalaje, teniendo lugar el efecto moldeador a través de una acción de tipo neumático, sea por presión desde el lado exterior de la lámina, sea por depresión desde el lado posterior de la misma.
15. Se una lámina de material termoplástico, cuyo contorno es aplicado en un marco rígido de sujeción, mientras el resto de la misma es objeto de un calentado reblandecedor, en orden a crear en ella, mediante moldeo por adaptación corpórea, unas oquedades que se corresponden con las incidencias de relieve de los artículos a embalar, de modo que al quedar acoplados estos artículos en las pertinentes oquedades, presentan una cara exterior libre, en tanto las restantes caras quedan englobadas por la porción de lámina expansionada por el moldeo, determinando su retención, cuya acción se consigue por la inserción de determinados contornos convexos de los artículos dentro de sendas concavidades de las oquedades del embalaje, teniendo lugar el efecto moldeador a través de una acción de tipo neumático, sea por presión desde el lado exterior de la lámina, sea por depresión desde el lado posterior de la misma.
20. Se una lámina de material termoplástico, cuyo contorno es aplicado en un marco rígido de sujeción, mientras el resto de la misma es objeto de un calentado reblandecedor, en orden a crear en ella, mediante moldeo por adaptación corpórea, unas oquedades que se corresponden con las incidencias de relieve de los artículos a embalar, de modo que al quedar acoplados estos artículos en las pertinentes oquedades, presentan una cara exterior libre, en tanto las restantes caras quedan englobadas por la porción de lámina expansionada por el moldeo, determinando su retención, cuya acción se consigue por la inserción de determinados contornos convexos de los artículos dentro de sendas concavidades de las oquedades del embalaje, teniendo lugar el efecto moldeador a través de una acción de tipo neumático, sea por presión desde el lado exterior de la lámina, sea por depresión desde el lado posterior de la misma.
25. Se una lámina de material termoplástico, cuyo contorno es aplicado en un marco rígido de sujeción, mientras el resto de la misma es objeto de un calentado reblandecedor, en orden a crear en ella, mediante moldeo por adaptación corpórea, unas oquedades que se corresponden con las incidencias de relieve de los artículos a embalar, de modo que al quedar acoplados estos artículos en las pertinentes oquedades, presentan una cara exterior libre, en tanto las restantes caras quedan englobadas por la porción de lámina expansionada por el moldeo, determinando su retención, cuya acción se consigue por la inserción de determinados contornos convexos de los artículos dentro de sendas concavidades de las oquedades del embalaje, teniendo lugar el efecto moldeador a través de una acción de tipo neumático, sea por presión desde el lado exterior de la lámina, sea por depresión desde el lado posterior de la misma.

2.- Perfeccionamientos en las disposiciones de embalaje moldeado, según la reivindicación anterior, caracterizados porque el moldeo de la lámina termoplástica se

293055<sup>3</sup> 0 OCT



efectúa a base de aplicar la misma, durante su estado de re-  
blandecimiento, contra los artículos a embalar dispuestos so-  
bre una superficie plana, por lo que estos últimos quedan di-  
rectamente colocados en las oquedades, en las cuales quedan

5. establemente retenidas al enfriarse la lámina. - - - - -

3.- Perfeccionamientos en las disposiciones de em-  
balaje moldeado, según la reivindicación primera, caracteriza-  
dos porque el moldeo de la lámina termoplástica se efectúa a  
base de aplicar la misma sobre una superficie plana que pre-

10. senta unos huecos o protuberancias a modo de núcleos equiva-  
lentes a los artículos a embalar, por lo que, una vez extraída  
la lámina, se procede a insertar tales artículos en las oque-  
dades formadas en ella y en los que hallan correspondencia

15. tridimensional, cuyas operaciones se logran a favor del margen  
de elasticidad inherente a la lámina. - - - - -

4.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS DISPOSICIONES DE  
EMBALAJE MOLDEADO". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la  
presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecano-  
20. grafiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibu-  
jos que la ilustra.

3 0 OCT. 1963

Fig. 1

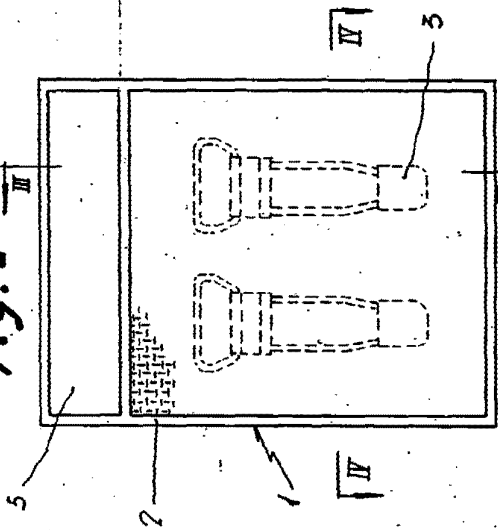


Fig. 2

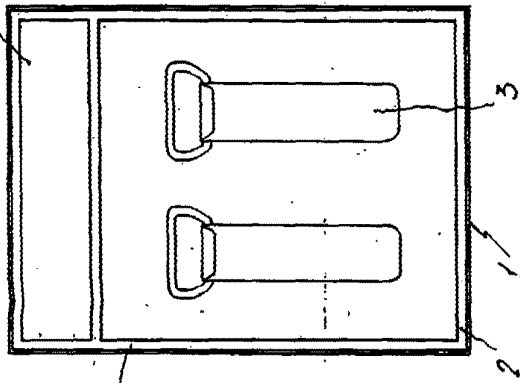
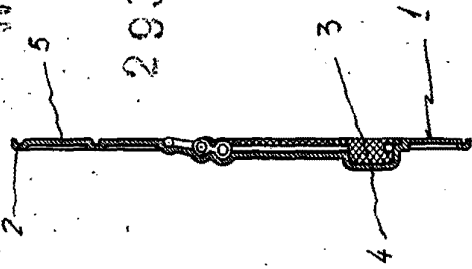


Fig. 3



293055



Fig. 4

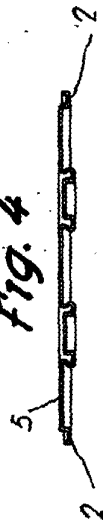


Fig. 5

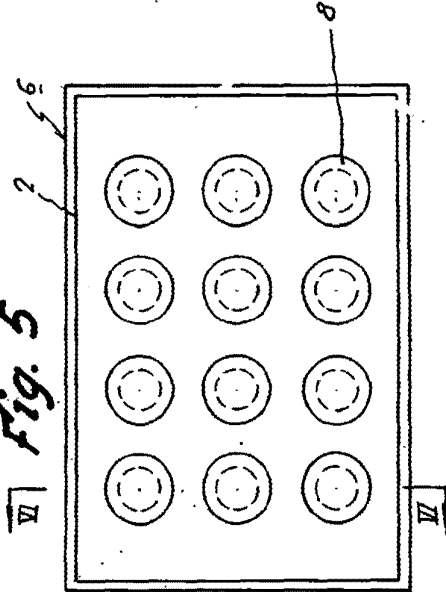


Fig. 6

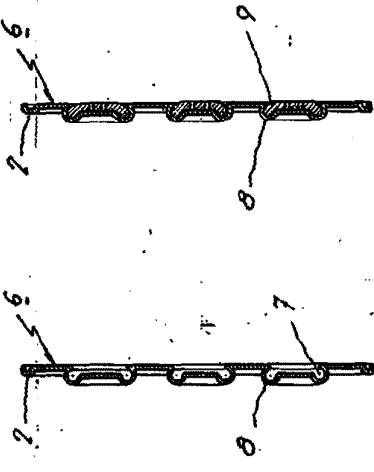


Fig. 7



Handwritten signature and date: 30 OCT 1935