

26 MAY 1951



3 00295

# MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de un a

..... PATENTE DE INVENCION .....

por veinte años en España, por "PERFECCIONA -

MIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE EN

VASES DE MATERIA PLASTICA" .....

a favor de

D. VICENTE RUBIO VERNIA, de nacionalidad es-  
pañola.

domiciliado en VALENCIA, Archiduque Carlos, 35

Inventor: El mismo solicitante.-

300295

20 MAY



5 La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de fecha 26 de julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1.930.

10 Según se sabe, debido a la naturaleza esencialmente impropia de la materia plástica, de la que se deriva una gran tersura superficial, los envases elaborados a partir de plásticos adolecen de sensibles inconvenientes para producir el apilado de los mismos, en particular si dichos envases son obtenidos con la forma habitual de un saco.

15 Las experiencias realizadas en este sentido han demostrado que dos o más sacos partiendo en su elaboración de materias plásticas no se pueden, por ejemplo, superponer entre sí para formar una pila. En efecto, en virtud de la tersura superficial que es característica a su superficie, los sacos superiores tienden a resbalar, y de hecho resbalan habitualmente de la pila constituida, llegando a requerir para formar aquella, incluso y precisamente, estructuras adicionales capaces de producir una contención lateral en el lugar del apilamiento. Podemos inferir por tanto que, semejante disposición de los sacos, se convierte en impracticable, en tanto en cuanto, la superficie de estos últimos carece de cualidades adherentes o de agarre sobre otro saco inmediatamente inferior.

20  
25  
30 La invención introduce decisivos perfeccionamientos en la fabricación de envases de materia plástica. Y al efecto, preconiza que dichos perfeccionamientos consistan -

300295



35 en tomar la lámina o láminas previamente extrusionadas que, después de un proceso de soldadura han de constituir las caras del envase, y en procesarlas haciéndolas pasar sustancialmente entre al menos dos órganos compresores a los cuales se les imprime movimiento de rotación en diferentes sentidos. Los aludidos órganos rotativos se emplazan en disposición tangencial y dotando a uno de ellos con un lecho periférico flexible o con una naturaleza flexible común a todo su cuerpo constitutivo, mientras que la superficie del otro órgano antagonico contactado con el primero, el cual se obtiene a partir de un cuerpo de constitución rígida, se somete a una fase operativa de labrado periférico en el ciclo de la cual se determina la formación en la misma de puntos, líneas o zonas, preferiblemente altas o salientes, capaces de provocar la deformación ventajosamente puntual de las láminas que han de engendrar el envase. Producimos así en todo o en parte del perímetro de este último una superficie adherente que viene dada en función de la compresión ejercida por el labrado de uno de los órganos rotativos sobre el lecho flexible del otro, estando interpuesta entre ambos la lámina de la cual se obtiene el cuerpo final del envase.

40  
45  
50  
55 Para ayudar a la comprensión de la idea expuesta, se ha confeccionado a título explicativo y sin carácter restrictivo alguno, una lámina de dibujos. Ilustra la presente Memoria como un ejemplo de realización del objeto que nos ocupa.

60 La figura única representada nos ofrece una vista esquemática de la fabricación de un envase de materia plástica, según el invento. Como puede observarse, tomamos la -

300295



65

lámina o láminas -1- previamente extrusionadas que, después de un proceso de soldadura han de constituir las caras del envase, y procesamos aquellas láminas haciéndolas pasar sustancialmente entre al menos dos órganos compresores -2- y -3- a los cuales se les imprime movimiento de rotación en diferentes sentidos.

70

Los citados órganos rotativos -2- y -3- los emplazamos en disposición tangencial y dotamos a uno de ellos por ejemplo el -2- con un lecho periférico flexible o con una naturaleza flexible común a todo su cuerpo constitutivo. Entretanto, la superficie del otro órgano rotativo o -3-, el cual se obtiene a partir de un cuerpo de constitución rígida, se somete a una fase operativa de labrado periférico en el ciclo de la cual se determina la formación en la misma de puntos, líneas o zonas -4-, preferiblemente altas o salientes, y capaces de provocar la deformación puntual de las láminas que han de engendrar el envase. Consiguientemente producimos en todo o en parte del perímetro de este último una superficie adherente -5- que viene dada en función de la comprensión ejercida por el labrado -4- del órgano rotativo -3- sobre el lecho flexible del otro o -2-, estando interpuesta entre ambos la lámina -1- de la cual se obtiene el cuerpo final del envase.

75

80

85

90

Los resultados prácticos de los perfeccionamientos descritos son decididamente ventajosos si consideramos que modifican las condiciones esenciales de los procedimientos conocidos para obtener un envase de materia plástica especialmente apto para ser apilado sobre otro u otros similares, dada la particular configuración de su superficie externa que, de otra parte, se obtiene partiendo de un proce-

300295



so mecánico sustancialmente nuevo y de alta eficiencia funcional.

95 Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

NOTA

100 En resumen: La Patente de Invención que se solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

105 1º.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE ENVASES DE MATERIA PLASTICA, esencialmente caracterizados porque consisten en tomar la lámina o láminas previamente extrusionadas que, después de un proceso de soldadura han de constituir las caras del envase, y en procesarlas haciéndolas pasar sustancialmente entre al menos dos órganos compresores a los cuales se les imprime movimiento de rotación en diferentes sentidos, emplazando los aludidos órganos rotativos en disposición tangencial y dotando a uno  
110 de ellos con un lecho periférico flexible o con una naturaleza flexible común a todo su cuerpo constitutivo, mientras que la superficie del otro órgano antagónico contactado con el primero, el cual se obtiene a partir de un cuerpo de constitución rígida, se somete a una fase operativa de labrado-periférico en el ciclo de la cual se determina la formación  
115 en la misma de puntos, líneas o zonas, preferiblemente altas o salientes, capaces de provocar la deformación ventajosamente puntual de las láminas que han de engendrar el envase, para producir en todo o en parte del perímetro de este  
120 último, una superficie adherente que viene dada en función-

300295



de la comprensión ejercida por el labrado de uno de los órganos rotativos sobre el lecho flexible del otro, estando interpuesta entre ambos la lámina de la cual se obtiene el cuerpo final del envase.

125

2ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita, "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE ENVASES DE MATERIA PLASTICA".

130

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 26 de Mayo de 1964

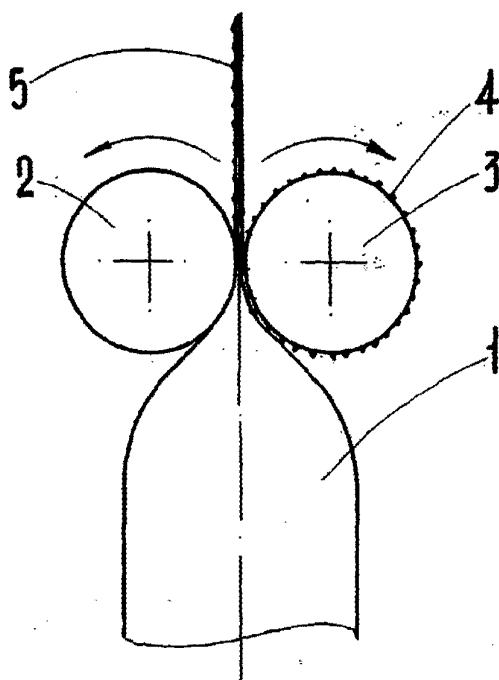
ALFONSO UNGRIA

P.P.

135



26 MAY



ESCALA VARIABLE

Madrid, 26 de Mayo de 1964

ALFONSO UNGRIA

P.P.