



304134

304134

PATENTE DE INVENCION

a nombre de D. Felix Santamaría García de Larenas, de nacionalidad española, domiciliado en Vigo, calle Bolivia, nº 2, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION - DE CAJAS PARA EL TRANSPORTE Y DESCARGA DE PESCADO".

- . -

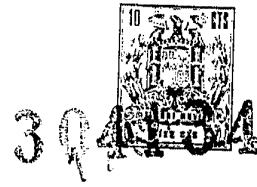
MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria, como su enunciado indica, preconiza un procedimiento para fabricación de cajas para transporte y descarga de pescado.

5. El problema actualmente existente en el transporte y descarga de pescados frescos, se centra en el envase, por no reunir éste las condiciones higiénicas mínimas y de todo orden para este uso.

10. De ahí, el periodo iniciado en la renovación de sus envases, dotando a los puestos pesqueros nacionales de envases más idóneos bajo el referido punto de vista higiénico y práctico.

La Comisión Permanente de la Junta de Obras -- del Puerto de Vigo, por ejemplo, con fecha 19 de agosto, del corriente año, ha prohibido la entrada en el recinto



15. del Puerto Pesquero, de cajas de madera para la descarga y transporte del pescado, habiendo fijado un plazo de amortización para las ya existentes de dos años. Tan acertada medida, obedece a que en los diversos puertos pesqueros de Europa, se han sustituido ya las cajas de madera por las de materiales plásticos idóneos. A tal efecto se prevee en dicha orden la utilización de cajas de aluminio plástico y acero inoxidable.

20. Por ello y después de detenido estudio, el que suscribe ha creado un idóneo proceso para la fabricación de cajas que responden fielmente a la regulación citada, y que resuelve por completo el problema existente, por reunir entre otras las siguientes características especiales:

25. a) dureza barcol muy elevada, 1.510 kgs.  $\text{cm}^2$ .
30. b) resistencia a la flexión.
- c) resistencia a la tracción soportando una carga 720 kgs.  $\text{cm}^2$ .
- d) módulo de elasticidad de tracción kgs.  $\text{cm}^2$ .  
75.000.

35. A estas características técnicas especiales hay que añadir las ventajas que representa este envase tal como la de aprovechamiento de espacio en los retornos, ya que al encajar una caja sobre otra, el volúmen se absorbe en un 90 %, dada su conicidad.

40. Facilidad en el manejo debido a las asas abatibles de que disponen, ya que han sido especialmente estudiadas para un doble fin, como asidero y como dispositivo de estiva al abatirlas hacia dentro. Otra ventaja de esta asa, es que al colocar la tapa y abatirlas una vez acoplado un precinto entre ambas asas, la caja queda totalmente
- 45.



304134

cerrada sin posibilidad de sustracción alguna de mercancía.

50. Su descriptiva, ilustrada a título de ejemplo no limitativo, donde la hoja 1ª muestra el molde-matriz base para la fabricación, la hoja 2ª, presentando la caja con el detalle de sus asas abatibles, y, la hoja 3ª, ofreciendo un detalle de la caja provista con su tapa, - disposición de precinto y superposición de las mismas, - es como sigue:

55. Consiste, como primera fase del procedimiento, en la fabricación de un molde o matriz hembra en cualquier material idóneo en chapa de cobre moldeada y de este modelo se obtienen cuantos moldes macho se precisen para la fabricación mediante proceso de electrolisis de cobre.

60.

Dicho modelo o molde macho (1) es fundamental en la fabricación de estos envases y reúne las siguientes características especiales:

65. Se obtiene de la matriz hembra antes referida por un proceso electrolítico y se somete posteriormente a un cromado decorativo que proporcionará superficies extraordinarias a la vez que una gran facilidad de desmoldeo de las piezas que de él se obtengan.

70. A este molde macho (1) se acoplan los siguientes elementos, primero un dispositivo de desmoldeo por aire comprimido (5) que facilita extraordinariamente las operaciones; una disposición de calentamiento eléctrico mediante resistencias eléctricas (2 y 3); y, por último las conexiones respectivas (4). Las resistencias eléctricas -

75. van colocadas en el interior del molde y tienen la misión de provocar calor activando así la gelificación de las re



304137

sinas y su polimerización, conectándose en el momento del moldeo.

80. Con el citado molde macho (1) así preparado, se procede a la fabricación de las cajas cuyas series depende del número de moldes a utilizar. A tal efecto se aplica sobre la superficie del molde un agente desmoldeador - cualquiera y se procede al moldeo en la siguiente forma y orden.

85. En primer término se aplica una capa de "Gel -- Coat" o resina de superficie cuya composición entra en la siguiente proporción: resina viscosidad 10-12, 70%; resina viscosidad 5-7, en un 30%; asimismo lleva una proporción de acrilil para evitar el goteo del 3%, catalizador y acelerante.

90. Aplicada sobre el molde la resina "Gel Coat" se hace actuar el dispositivo de calefacción (2 y 3) que continuará facilitando calor hasta la totalidad del moldeo.

95. Gelificado el "Gel Coat" o resina de superficie se aplica a pistola una primer capa de resina con fibra, conforme a la siguiente fórmula:

100. 70% resina viscosidad 10-12, 30%, resina viscosidad 5-7, pigmento catalizador y acelerante; a continuación de esta primer capa, se aplica al molde la pletina (E) que servirá de soporte a las asas (C) y de refuerzo a la superficie de carga de la caja. La siguiente aplicación de resina, es a base de una fórmula más rígida, a fin de aumentar el porcentaje de la resina de alta viscosidad disminuyendo la de baja.

105. La tercer capa, tendrá la fórmula primera mencionada y constituye el acabado de la caja (A).

Los nervios (D) que figuran en el dibujo, son los que cubren la pletina (E).



304134

110. La tapa (B) una vez abatidas las asas (C) ofrece la particularidad de dejar protegida contra sustracciones el contenido de la misma al aplicar entre las asas que la cierra un precinto (F).

115. Descrita suficientemente la naturaleza de la invención, es obvio señalar que la misma podrá llevarse a cabo en las proporciones, dimensiones y formatos que más interesen, puesto que ello no varía la esencialidad expuesta, y a tal fin, se solicita su exclusividad por término de 20 años, conforme a la siguiente NOTA de:

#### REIVINDICACIONES

120. 1ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAJAS PARA EL TRANSPORTE Y DESCARGA DE PESCADO, que se caracteriza como primera fase, en la fabricación de un molde o matriz hembra a fin de obtener cuantos moldes machos se precisen, mediante proceso de electrolisis, cuyos moldes así logrados se someten a un cromado que proporcionará su superficies extraordinarias a la vez que una gran facilidad de desmoldeo en las piezas a tratar.

130. 2ª.- Por el procedimiento de la anterior reivindicación que se caracteriza porque el molde macho obtenido, se le acopla un dispositivo de desmoldeo por aire comprimido, una disposición de calentamiento eléctrico a base de resistencias, y, por último, las conexiones respectivas para la toma eléctrica, cuyas resistencias van colocadas en el interior del molde y tienen la misión de provocar calor activando así la gelificación de las resinas y su polimerización, conectándose en el momento del moldeo.

135. 3ª.- Por el procedimiento de las precedentes reivindicaciones que se caracteriza porque el citado molde macho, dispuesto conforme a lo expuesto, se procede a la fa-



304134

140. bricación de las cajas y a tal efecto se aplica sobre la superficie del molde un agente desmoldeador cualquiera y se procede al moldeo en la siguiente forma y orden; en primer término se aplica una capa de "gel coat" o resina de superficie cuya composición entra en la siguiente proporción: resina viscosidad 10-12. 70%, resina viscosidad 5-7 en un 30%, asimismo lleva una proporción de aerosil del 3%, catalizador y acelerante.

145. 4ª.- Por el procedimiento según anteriores reivindicación que se caracteriza porque aplicada sobre el molde la resina "gel coat" se hace actuar el dispositivo de calefacción hasta la totalidad del moldeo y una vez gelificado toda la superficie se aplica a pistola una primer capa de resina con fibra, según la siguiente fórmula: 70% resina viscosidad 10-12, 30%, resina viscosidad 5-7, pigmento catalizador y acelerante; a continuación de esta primer capa, se aplica al molde la pletina constitutivo de los soportes de las asas y de refuerzo a la superficie de carga de la caja; la siguiente aplicación de resina, es a base de una fórmula más rígida y finalmente una última o tercer capa, tendrá la fórmula destinada a la primer capa.

150. 5ª.- Por el procedimiento según reivindicaciones que preceden, que se caracteriza porque en la caja constitutiva de los envases se forman unos nervios y, la tapa respectiva debidamente aplicada una vez abatidas las asas, cierra herméticamente el conjunto y en disposición de un debido precintaje.

160. 6ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAJAS PARA EL TRANSPORTE Y DESCARGA DE PESCADO"

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas y láminas de dibujos que se acompaña.

Madrid, 16 de Septiembre de 1964.

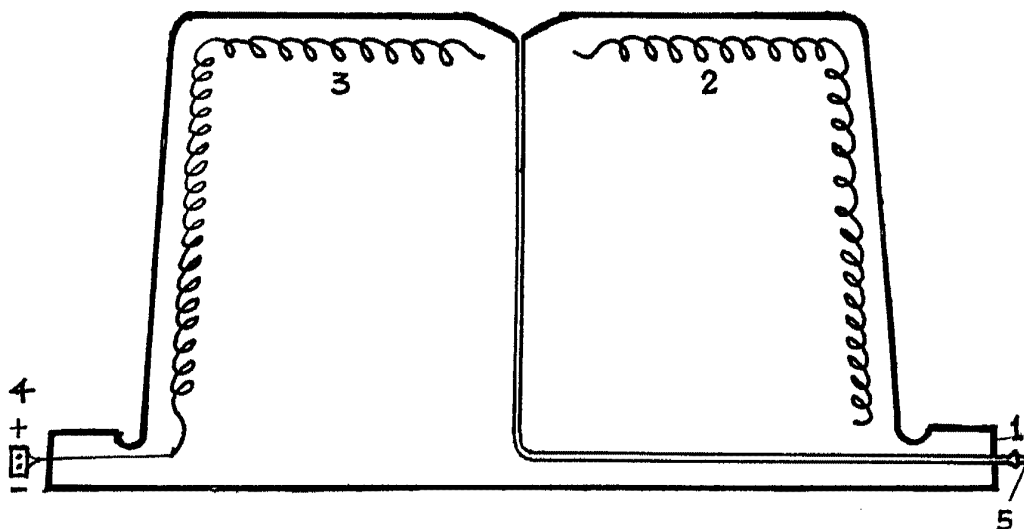
P.P.

*D. Felix Santamaria Garcia de Laneras*

*3 Hojas Hojal*



304434

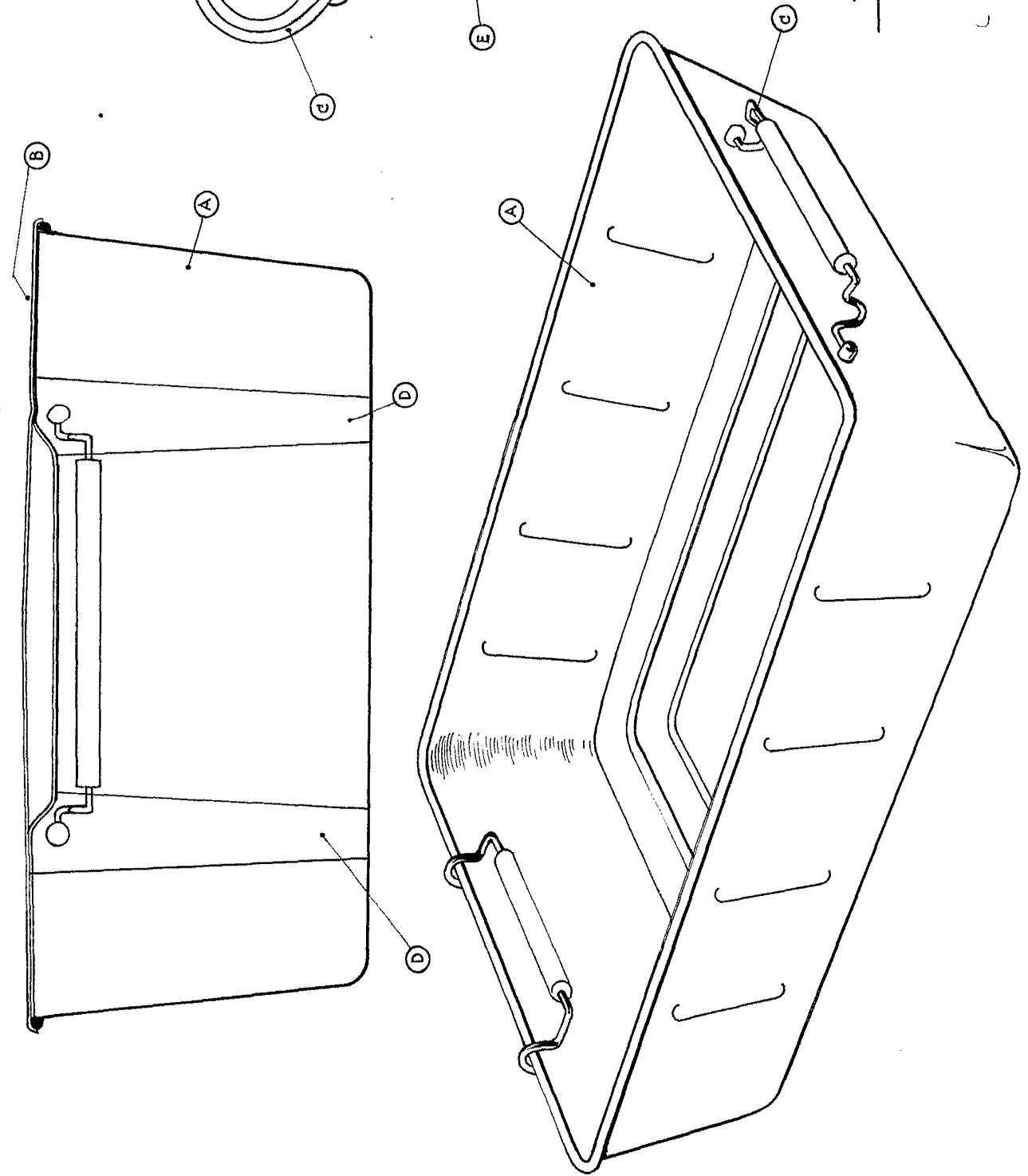


*Madrid 17 Septbre. 1964*

*MARTEL*  
*[Signature]*

D. Felix Santamaria Garcia de Laneras

304134



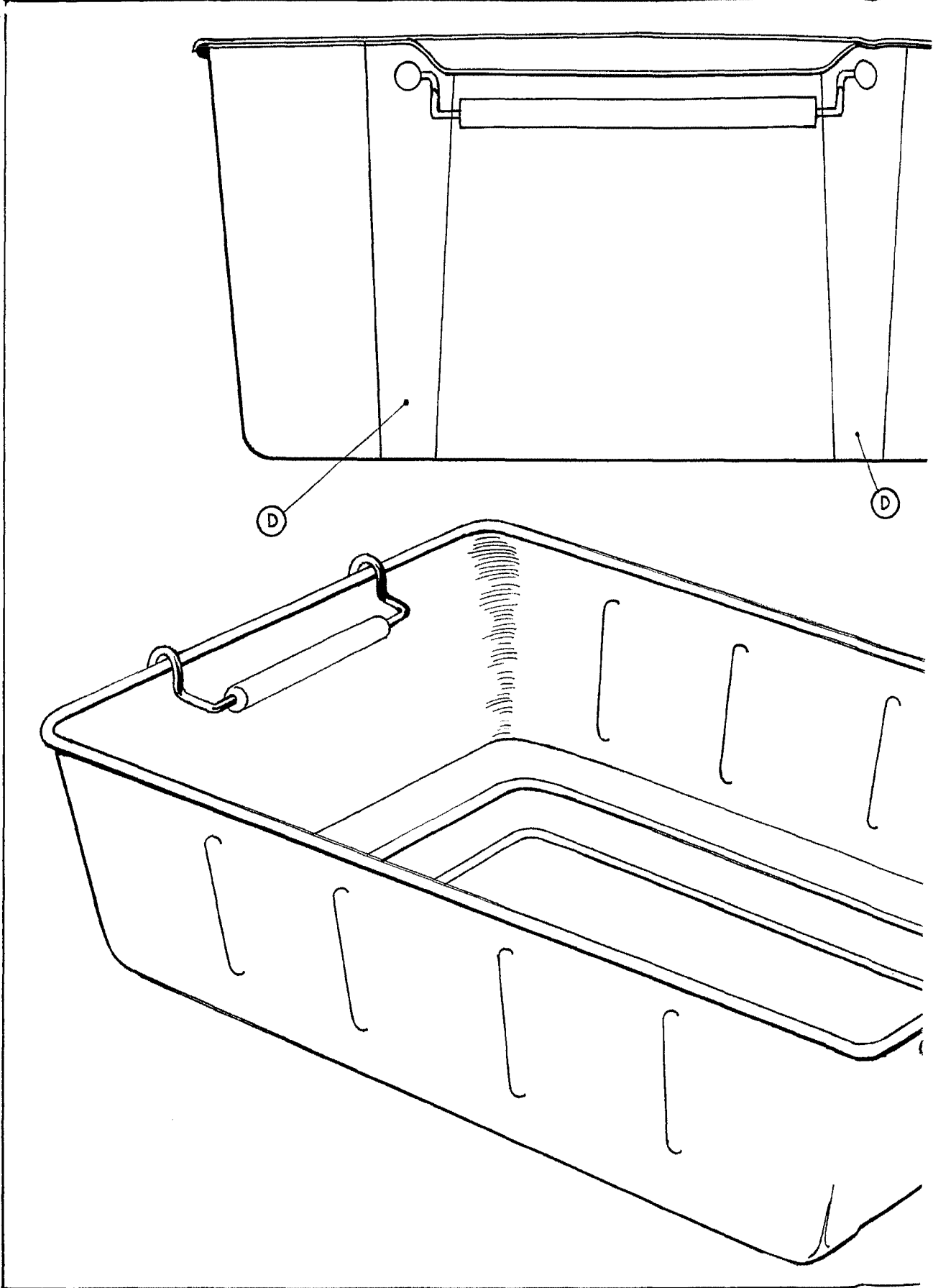
304134



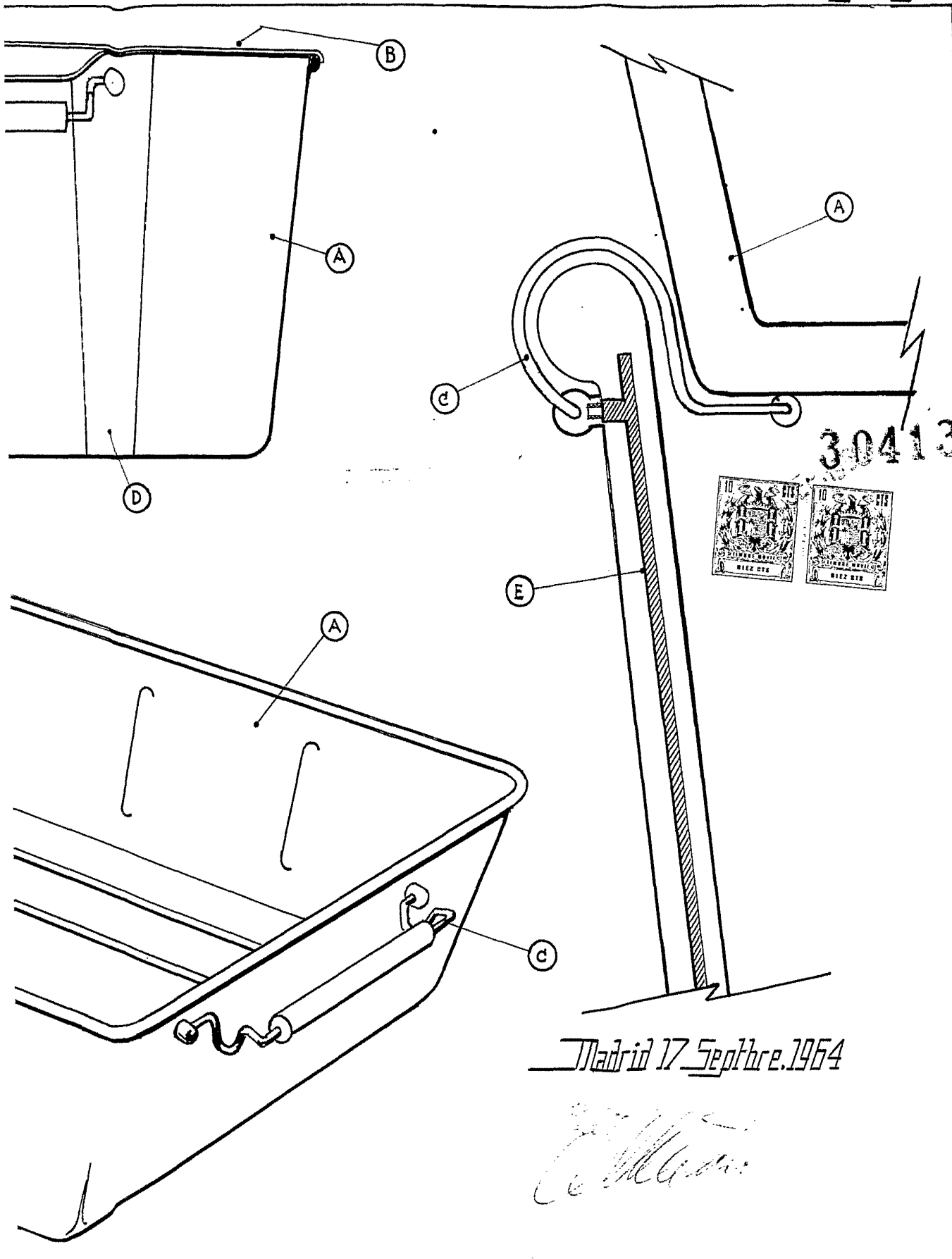
Madrid 17 Septiembre 1964

*[Handwritten signature]*

*D. Felix Santamaria Garcia de Laneras*



3 Hojas Hoja 2



304134

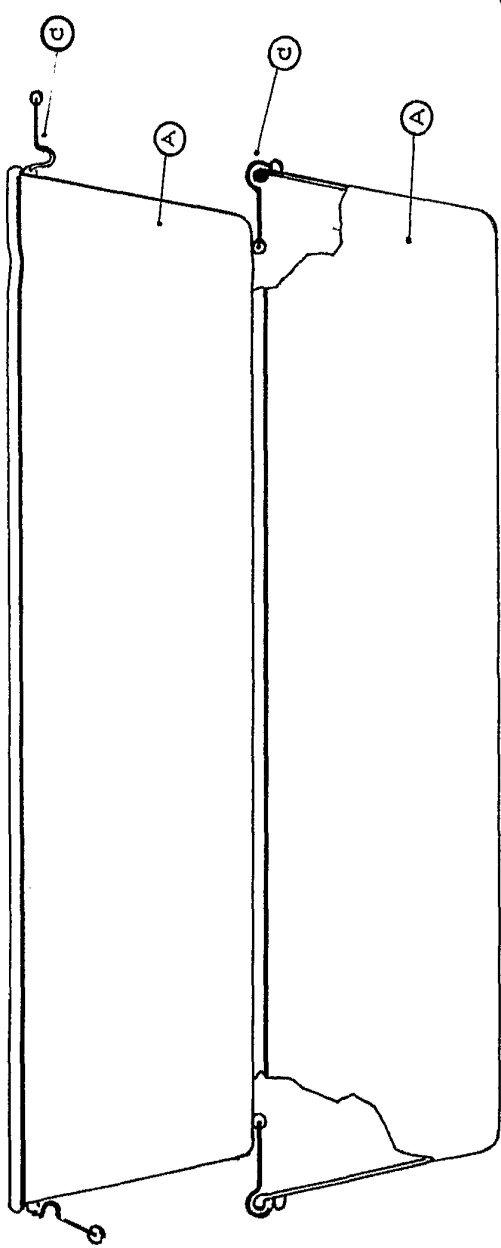


Madrid 17 Septiembre 1964

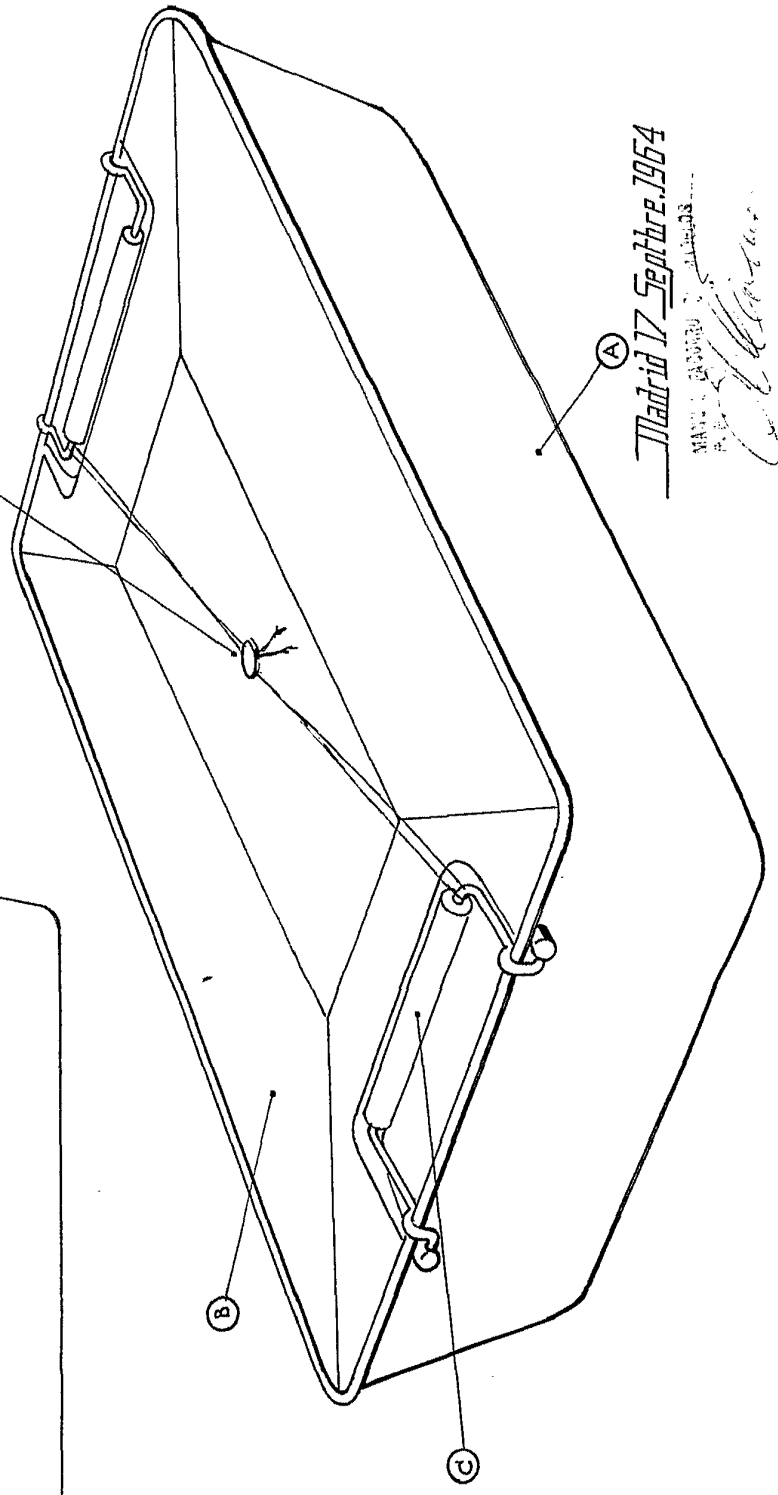
*Ce. M. G. M.*

D. Felix Santamaria Garcia de Laneras

3710570103

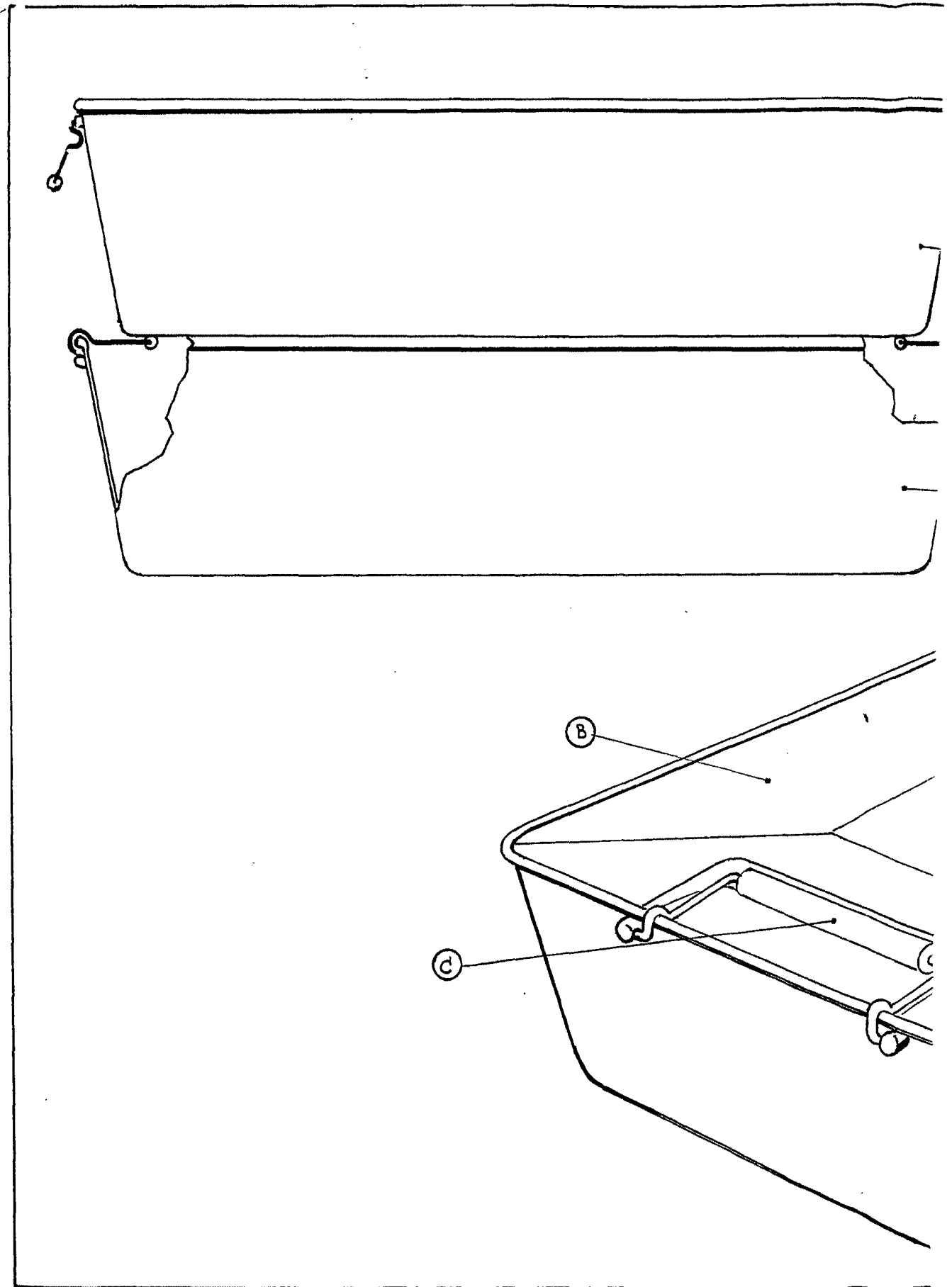


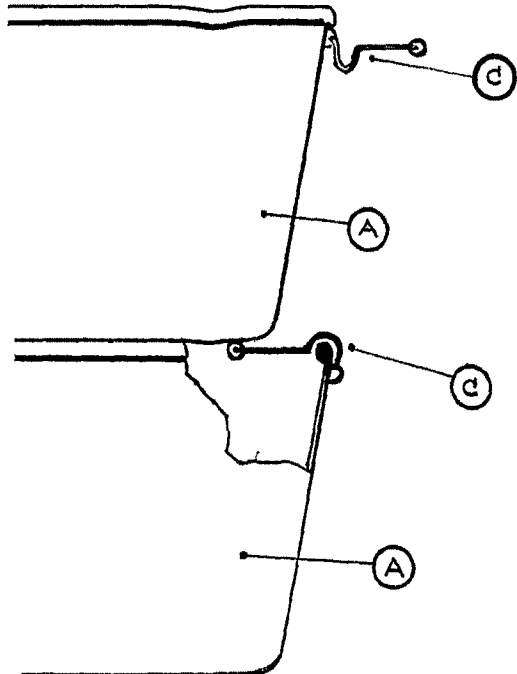
304134



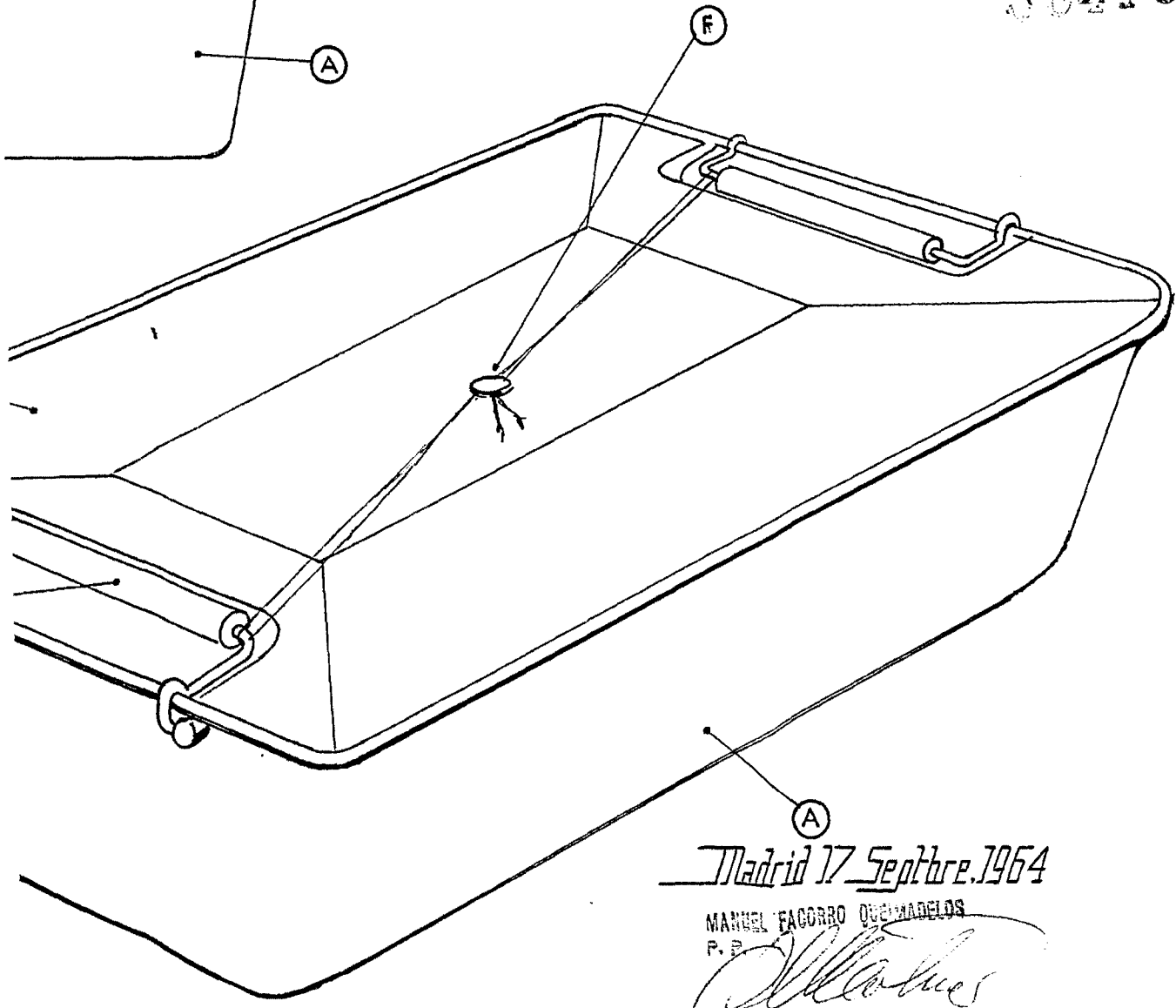
Madrid 17 Septiembre 1964  
 MANU. S. ANTONIO S. L. 10403  
*Felix Santamaria Garcia de Laneras*

*II. Felix Santamaria Garcia de Laneras*





304134



Madrid 17 Septbre. 1964  
MANUEL FACORRO OGB. WARELOS  
P. P.  
*Manuel*