



1964

3 0 4 4 6 2

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON PEDRO CALMET SARRO, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA RESIDENTE EN TARRAGONA (ESPAÑA) Escribanias Viejas, 2

s o b r e:

"PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE ELEMENTOS DE ENFUNDADO IMPERMEABILIZANTES APLICABLES A BOTELLERIA"

=====
Con la presente solicitud se trata de proteger un procedimiento para la obtención de elementos de enfundado impermeabilizantes aplicables a botelleria, el cual dé lugar a obtener fundas individuales para cada una de las botellas que se pueden agrupar en las cajas de embalaje y transporte.

5
Con el procedimiento que nos ocupa se hace referencia y se consigue la gran ventaja de eliminar los antiguos sistemas de recubrimiento por fundas de paja o virutas, que después de cumplir su cometido representan siempre un foco de
10 suciedad y entorpecimiento; además éstas fundas, o sea, las que se consiguen con el procedimiento, son impermeables y por lo tanto guardan su rigidez y elasticidad frente a la humedad



1966

304462

que eventualmente puede haber en las cajas por rotura de alguna de las botellas.

5 La funda conseguida presenta la más óptima potencia amortiguadora dentro de un mínimo de volumen corpóreo a causa del amplio margen de dilatación que le presta su composición basada en el gofrado especial y plisado del papel o papeles previamente pegados en hojas por pegamentos apropiados que confiere al producto terminado una gran elasticidad y adaptabilidad a las botellas.

10 La característica especial del procedimiento que nos ocupa consiste en el gofrado y plisado de una o varias hojas de papel, necesario para crear la adaptación de las fundas tubulares cilíndricas a la diversidad de diámetros usuales en botellería.

15 Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

20 La figura 1ª representa un fragmente de la plancha formada por la superposición de dos o más hojas de papel que hayan sido encoladas en sus superficies de contacto.

La figura 2ª reproduce el mismo trozo de la figura anterior en el que se ha practicado un plisado en forma de fuelle.

25 Consiste la presente invención en un procedimiento para la obtención de elementos de enfundado impermeabilizantes aplicables a botellería, caracterizado porque se procede a la formación de un fragmento de una plancha (4) integrada por la superposición de dos o más hojas de papel, las cuales han sido o no encoladas en sus superficies de contacto.

30 Dicho fragmento de plancha (4) se aprecia en los dibujos visto frontalmente y conserva su verdadera dimensión, estando extendida y plana y presentando en su superficie una sucesión de ondulados los cuales son producidos por el gofrado (5) iguales entre sí equidistantes y paralelos.



301462

Al citado trozo anterior se le practica un plisado en forma de fuelle de acordeón de tal modo que las aristas paralelas se correspondan alternativamente, unas en la parte convexa (6) y más elevado del gofrado anterior, y las otras en los fondos cóncavos (7) intermedios.

Una vez producida la plancha compacta (12) se procede a efectuar unos tubos cilíndricos de acuerdo con una serie de diámetros previstos, pegando los extremos de los bordes verticales según los procedimientos usuales ya conocidos en la industria del cartonaje, quedando unos camutillos comprimidos los cuales son cortados transversalmente a la dimensión equivalente a las alturas de las botellas.

En tal situación una vez obtenidos los canutos tubulares (11) se pasa a la última fase, en la cual los tubos son sometidos a un baño impermeabilizante compuesto a base de polímeros de vinilo y parafinas especiales, a efectos de hacerlos inalterables a la humedad y darles el tacto y consistencia que permita su elasticidad diametral cuando se introduzca la botella en su interior, -figura 3ª-, apreciándose en que la botella (10) fuerza con su propio contorno dando lugar a deformar al elemento envolvente (11) en la proporción requerida para el máximo adaptación de los pliegues de fuelle (8) a las paredes del cristal o cuerpo de la botella.

Los pliegues de los relieves transversales (9) son los que completan la dilatación culminante en los puntos más salientes de la botella (10) que se desea embalar.

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma la cual se reivindica en la siguiente

NOTA

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes



304432

tes reivindicaciones:

5 1ª.-Procedimiento para la obtención de elementos de enfundado impermeabilizantes aplicables a botellería, caracterizado porque se obtienen unos envolventes tubulares en los que en su superficie concurre un plisado y gofrado mediante lo que se logra una total adaptabilidad de los cilindros a la superficie de la botella.

10 2ª.-Procedimiento para la obtención de elementos de enfundado impermeabilizantes aplicables a botellería, según la reivindicación anterior, caracterizado porque se procede a la formación de un fragmento de una plancha integrada por la superposición de dos o más hojas de papel, las cuales han sido dadas de adherente en sus superficies de contacto, dotando en su superficie una sucesión de ondulados los cuales son producidos por el gofrado, iguales entre sí equidistantes y paralelos.

15 3ª.-Procedimiento para la obtención de elementos de enfundado impermeabilizantes aplicables a botellería, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque se realiza un plisado en forma de fuelle de acordeón de tal modo que las aristas paralelas se correspondan alternativamente, unas en la parte convexa y más elevado del gofrado anterior, y las otras en los fondos cóncavos intermedios.

20 4ª.-Procedimiento para la obtención de elementos de enfundado impermeabilizantes aplicables a botellería, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque una vez producida la plancha compacta se procede a efectuar unos tubos cilíndricos de acuerdo con una serie de diámetros, pegando los extremos de los bordes verticales, quedando unos canutillos comprimidos los cuales son cortados transversalmente a la dimensión equivalente a las alturas de las botellas.

30 5ª.-Procedimiento para la obtención de elementos de enfundado impermeabilizantes aplicables a botellería, según las



504462

reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los tubos
son sometidos a un baño impermeabilizante compuesto a base
de polímeros de vinilo y parafinas especiales, a efectos de
hacerlos inalterables a la humedad y darles el tacto y consis-
5 tencia que permita su elasticidad diametral cuando se intro-
duzca la botella en su interior.

6.-PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE ELEMENTOS DE ENFUN-
DADO IMPERMEABILIZANTES APLICABLES A BOTELLERIA.-----

Según se describe en la presente memoria que consta de
10 cinco hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid,

2º SEP 1962

6

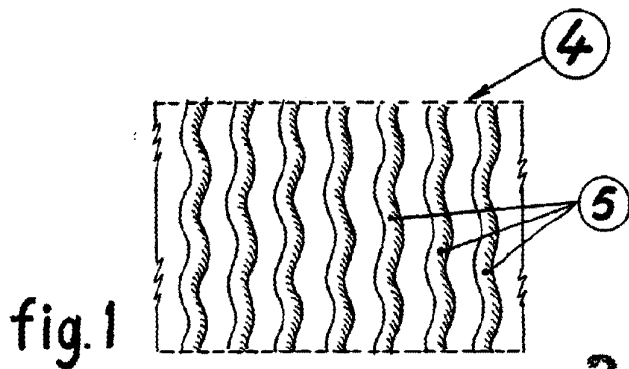


fig.1

304462

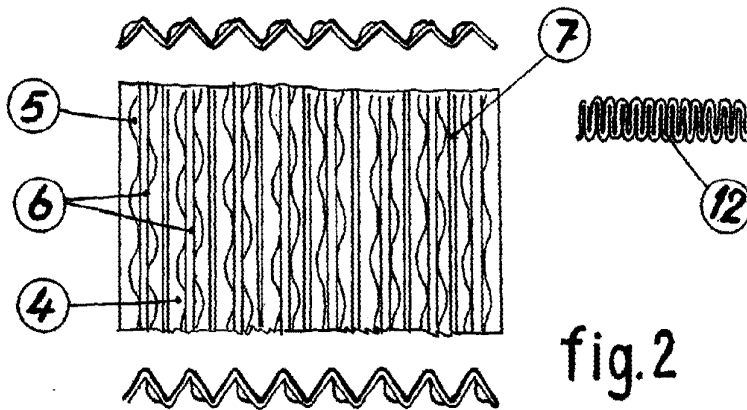


fig.2

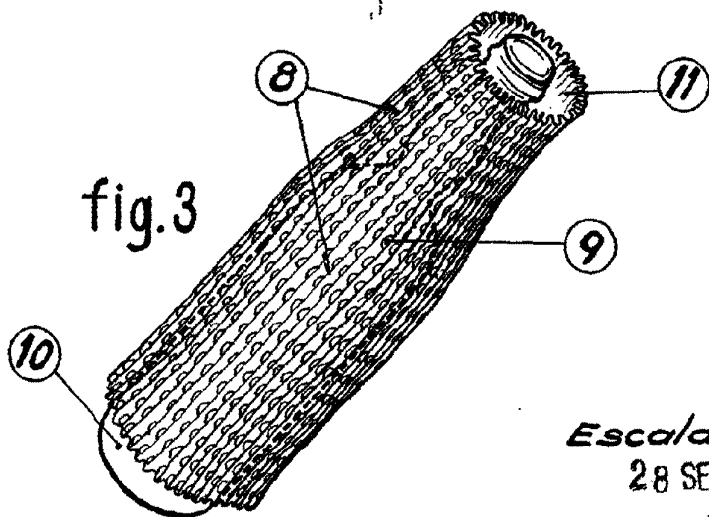


fig.3

Escala variable

28 SEP 1964