

318045



318045

MEMORIA DESCRIPTIVA.

=====

PATENTE DE INVENCION

P A I S : ESPANA

DURACION : 20 ANOS

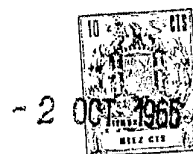
OBJETO : "UN PROCEDIMIENTO DE UNION DE DOS SUPERFICIES
"YUXTAPUESTAS, QUE PERMITE SU FACIL SEPARACION".

=====

A nombre de : Don Jacques BLOMET.

Residente en : NOGENT S/MARNE (Seine) France
2 avenue de la Source.

Nacionalidad : FRANCESA.



318045

El presente invento tiene por objeto un procedimiento de unión, por pegado o soldadura, de dos superficies yuxtapuestas, que permite la separación ulterior fácil de estas superficies y, en su caso, una buena estanqueidad de la jun

5.- ta de unión.

Se ha propuesto ya, especialmente para elementos de materia plástica en forma de semi-alvéolos y destinados a componer un envase, unir estos semi-alvéolos por una línea de unión constituida por puntos de soldadura discontinuos, de

10.- manera que se haga posible la apertura del envase sin tener que destruirlo y sin tener que hacer uso de un útil cortante, realizándose la apertura por tracción sobre dos lengüetas previstas a este efecto.

Tal modo de unión tiene aplicaciones muy limitadas, por
15.- que carece de estanqueidad; además, excluye el pegado, su solidez es irregular y no puede utilizarse más que con ciertos plásticos.

El presente invento prevé, por el contrario, unir las dos superficies yuxtapuestas, no ya por una línea, sino por
20.- una superficie discontinua, constituida por puntos o líneas de unión.

Por el hecho de que la zona de unión es una superficie, es posible realizar esta unión por pegado y, sobre todo, obtener, si ello fuera necesario, una perfecta estanqueidad.

25.- Para realizar un conjunto discontinuo de puntos de unión,



se puede, por ejemplo, interponer, entre las dos superficies a unir, una hoja, o elemento análogo, que tenga una pluralidad de agujeros, por ejemplo, una "rejilla" y unir luego, por pegado o soldadura, las dos superficies. En este caso, la hoja

30.- perforada o la rejilla puede ser de un material que forme junta de estanqueidad, por ejemplo, de papel, o bien, si la estanqueidad no es necesaria, estar constituida por un tejido de mallas espaciadas, metálico, plástico o textil, del género "muselina", por ejemplo.

35.- En lugar de disponer una hoja, o rejilla, intercalada entre las dos superficies, se puede también constituir una al menos de las dos superficies a unir por un complejo formado por la reunión de la hoja que constituye dicha superficie y de la hoja intercalada, que forma rejilla, por ejemplo una

40.- hoja de materia plástica que forma barrera, tal como el polietileno de alta o de baja presión o el polipropileno, y de una hoja de celofana perforada.

Si las dos superficies están constituidas por un complejo tal como el citado, las dos hojas que forman rejillas pueden tener las mismas líneas de corte, pero de forma y disposición tales que su superposición no haga aparecer más que las zonas puntuales de paso a través de las dos citadas hojas. Pueden ser, por ejemplo, cheurones dispuestos en sentido opuesto.

45.-

Se puede también materializar los puntos o líneas de no unión disponiendo en estos emplazamientos, sobre una al menos de las superficies a unir, un material que haga imposible todo pegado o soldadura; para hacer esto, se puede aplicar una rejilla sobre dichas superficies y depositar este material en los vacíos de esta rejilla.

50.-

55.- El material que prohíbe la unión puede ser una tinta, de-



positada por impresión y puede estar constituido por una solución o una emulsión de caucho o de elastómeros, por ejemplo, o una solución o emulsión de materia plástica (vinilo o saran, por ejemplo). Esta impresión, incluso, después de evaporación de los disolventes, puede hacerse invisible, consistiendo su misión en conferir a la superficie de contacto las características deseadas.

60.- Se puede también materializar las zonas de no unión o de unión por relieves o huecos formados mecánica o térmicamente, en una al menos de las superficies a unir.

65.- Se puede también, en el caso particular de ciertas materias, materializar los puntos o líneas de no unión por cualesquiera medios químicos o físicos susceptibles de producir una modificación de las características físico-químicas de la superficie de la materia.

70.- Así es cómo, en el caso del polietileno y de las materias plásticas del mismo tipo, se puede provocar la oxidación de las zonas que deben constituir las partes de no soldadura. Esta oxidación puede producirse, por ejemplo, por la acción de una llama oxidante, tal como una llama de propano, o por la acción de chispas de alta tensión. Por ejemplo, se puede hacer saltar las chispas en los vacíos de un cilindro protector sobre el cual se hace pasar la hoja a tratar, teniendo el cilindro el dibujo de rejilla deseado, cuyas partes llenas protegerán de la oxidación las partes correspondientes del plástico.

75.- Esta técnica puede emplearse sobre la hoja de materia plástica o de complejo en el momento de la fabricación. Se obtendrá así un material que se abre automáticamente con dispositivo invisible. Esta misma técnica puede emplearse sobre los

80.-

85.-



objetos terminados, tales como los alvéolos o las tapas de frascos de materia plástica.

El invento tiene igualmente por objeto los artículos provistos de elementos de cierre realizados según el procedimiento anterior.

A título en modo alguno limitativo, se han representado en el dibujo anejo, dos ejemplos de realización de aplicación del procedimiento del invento al cierre de los dos semi-alvéolos de materia plástica que constituyen un envase denominado "alveolar". En el dibujo:

La fig. 1 es una vista, en corte longitudinal central, del envase representado en la fig. 2;

la fig. 2 es una vista en perspectiva del envase anterior al principio de la fase de apertura; y

la fig. 3 es una vista en planta de una de las superficies a unir, en el caso en que las superficies están provistas de un depósito de material no soldable o pegable.

En el ejemplo de las figs. 1 y 2, un envase "alveolar", para supositorios por ejemplo, está constituido por dos hojas de materia plástica 1, 2, de polietileno, por ejemplo, en las cuales han sido formadas los dos alvéolos 3, 4. Entre estas dos hojas 1, 2 está interpuesta una hoja delgada 5, de papel por ejemplo, no susceptible de soldarse al polietileno de modo suficientemente resistente bajo las presiones utilizadas corrientemente en las pequeñas máquinas de soldadura. Esta junta 5 tiene la forma de las superficies a unir, pero incluye una pluralidad de perforaciones 6 de forma, sección y distribución determinadas de modo que se satisfagan las condiciones de estanqueidad, solidez y facilidad de apertura requeridas.



Después de la soldadura de las dos hojas 1 y 2 contra la hoja 5, el cierre es estanco, pero tirando de las lengüetas 7, 8, se realiza la apertura muy fácilmente a causa de la gran superficie no soldada o imperfectamente soldada.

120.- En el ejemplo de la fig. 3, una de las dos hojas exteriores 1 del envase, después de la formación del alvéolo 3, ha recibido una pluralidad de depósitos 9 por impresión mediante una tinta, haciendo imposible la soldadura de las dos hojas de polietileno, por ejemplo, una solución o una emulsión de caucho o de elastómero. Entre los depósitos 9, está practicada una zona de soldadura 10 en forma de rejilla constituida por líneas continuas, respectivamente paralelas a los dos bordes de las hojas.

130.- Después de la soldadura de las dos hojas 1 y 2 una contra la otra, el cierre es estanco, siendo continuas las líneas de soldadura 10, pero la apertura es fácil por las mismas razones que antes.

135.- El procedimiento del invento es evidentemente aplicable, no sólo al cierre de envases alveolares, sino al de cualesquiera elementos, tales como bolsitas de materia plástica, frascos de materia plástica (la posibilidad de nuevo empleo del tapón que suprime la necesidad de un tapón de rosca provisto de una junta), sobres, embalajes de cartón, ondulado o no, etc.

140.- Naturalmente, el invento no queda limitado a los detalles de realización representados y descritos, los cuales no se han dado más que a título de ejemplos. Es así como, especialmente, la hoja intercalada que forma rejilla, podría realizarse de un material cualquiera, tal como materia plástica, aluminio, caucho, elastómero, susceptible incluso de aumentar

145.-

2 OCT.



la estanqueidad del cierre por su elasticidad.

NOTA.-

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, 150.- por veinte años, son los siguientes:

1º.- Un procedimiento de unión de dos superficies juxtapuestas, que permite su fácil separación, caracterizado porque se practican sobre las dos superficies zonas de no unión tales que las zonas restantes constituyan una superficie de 155.- unión discontinua y se unen las dos superficies por cualquier medio de unión de dichas zonas restantes.

2º.- Un procedimiento según el punto 1, caracterizado porque la unión se realiza por soldadura.

3º.- Un procedimiento según el punto 1, caracterizado 160.- porque la unión se realiza por pegado.

4º.- Un procedimiento según cualquiera de los puntos anteriores, caracterizado porque la superficie discontinua de unión está constituida por puntos.

5º.- Un procedimiento según cualquiera de los puntos anteriores, caracterizado porque la superficie discontinua de 165.- unión está constituida por líneas.

6º.- Un procedimiento según la reivindicación 4, caracterizado porque, para practicar las zonas de no unión, se interpone, entre las dos superficies a unir, una hoja que forma 170.- rejilla, perforada con agujeros.

7º.- Un procedimiento según el punto 6, caracterizado porque la rejilla es de material que forma junta de estanqueidad.

8º.- Un procedimiento según la reivindicación 6, caracterizado porque la rejilla está constituida por un tejido de 175.-



mallas.

9º.- Un procedimiento según la reivindicación 8, caracterizado porque la rejilla es de un tejido textil, de tipo muselina.

180.- 10º.- Un procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones 6 a 9, caracterizado porque se reúnen la rejilla y una al menos de las superficies a unir de modo que formen un complejo.

185.- 11º.- Un procedimiento según la reivindicación 10, caracterizado porque se reúnen, con las dos superficies a unir, para formar dos complejos, dos rejillas que llevan líneas de corte idénticas pero de forma y de disposición tales que su superposición no deje aparecer más que las zonas de no unión.

190.- 12º.- Un procedimiento según cualquiera de los puntos 1 a 5, caracterizado porque, para practicar las zonas de no unión, se deposita, sobre al menos una de las superficies a unir, un material que haga imposible esta unión.

195.- 13º.- Un procedimiento según la reivindicación 12, caracterizado porque dicho material es una tinta depositada por impresión.

14º.- Un procedimiento según cualquiera de los puntos 1 a 5, caracterizado porque, para habilitar las zonas de no unión, se forman relieves y huecos sobre una al menos de las superficies a unir.

200.- 15º.- Un procedimiento según las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado porque, para habilitar las zonas de no unión, se produce una modificación físico-química de estas zonas sobre una al menos de las superficies a unir.

205.- 16º.- Un procedimiento según la reivindicación 15, caracterizado porque la modificación producida es una oxidación.



17^a.- Un procedimiento según la reivindicación 15, caracterizado porque la modificación se produce por la acción de chispas de alta tensión.

18^a.- Un procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque se habilitan las zonas de no unión sobre las superficies ya formadas para su aplicación ulterior.

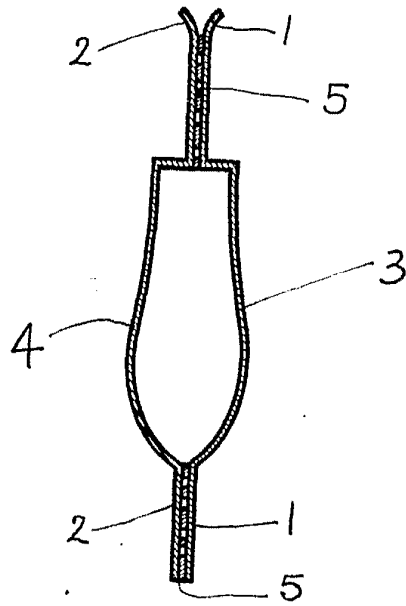
19^a.- "UN PROCEDIMIENTO DE UNION DE DOS SUPERFICIES YUXTAPUESTAS, QUE PERMITE SU FACIL SEPARACION", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 217 líneas y a título de ejemplo se representa en el adjunto dibujo.

Madrid, - 2 OCT. 1965

P. A.

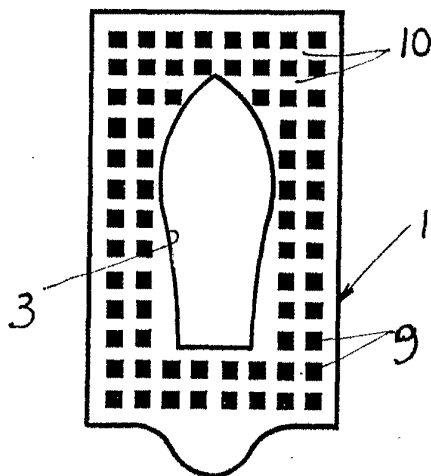
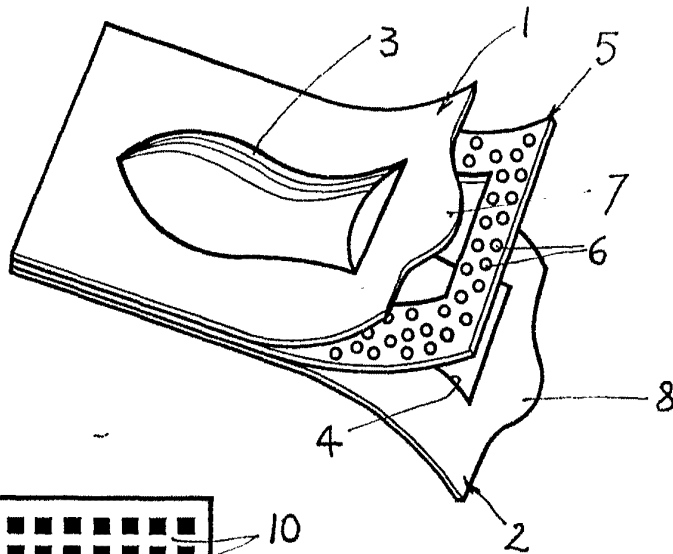
ESCALA VARIABLE.

Fig. 1



318045

Fig. 2



Madrid, - 2 OCT, 1965

P. A.