

324305

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ESTUCHES PLEGABLES TRANSPARENTES", a favor de DON JUAN NOGUERAS DARDIÑA, residente en MATARO (Barcelona), Llauder 36.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. Se conoce el desarrollo prodigioso de la fabricación de estuches plegables realizados en cartón duplex. Este cartón está compuesto, como ya se sabe, de dos constituyentes, reunidos en el estadio de la fabricación sobre la máquina de fabricar papel: una capa delgada de papel sin madera, y una capa densa de cartón con madera.

La estructura de material así obtenido permite realizar estuches plegables que presentan las siguientes ventajas.

10. El material se corta fácilmente por medio de un molde



324305

de trazado-cortado (compuesto de cuchillas cortantes y de cuchillas trazantes) situado sobre una prensa de cortado de la que existen numerosos modelos.

5. Así se obtiene a bajo precio estuches plegables, de todas formas y de todas las dimensiones deseadas, que se suministran en plano, es decir no toman más que un volumen muy reducido en el transporte y en el almacenado.

No toman su volumen final más que cuando se montan en el propio lugar de utilización.

10. Pero cuando se trata de obtener embalajes de la misma forma, que sean transparentes con el fin de responder a ciertos imperativos de visibilidad del contenido, no se han obtenido hasta el presente embalajes que presenten las mismas ventajas que los estuches de cartón duplex.

15. En efecto, las materias transparentes habitualmente utilizadas (acetopana, poliestireno) no se prestan al plegado y al suministro en plano. Por este hecho los estuches deben suministrarse montados, con un volumen muy grande y con el riesgo de averías en el transporte y en el almacenado.

20. Por otra parte, se fabrican bajo molde, el precio de constitución de estos moldes hace el embalaje muy caro, sobre todo para las pequeñas series.

25. La presente invención viene a obtener embalajes plegables transparentes que presentan las mismas ventajas de fabricación fácil, económica sobre prensas habituales de cortado, como los embalajes plegables realizados en cartón duplex.

324305

Consiste en utilizar en este objeto un material mixto, constituido de una película transparente rígida o semirígida (por ejemplo acetopana o poliestireno) asociada íntimamente a una película flexible (por ejemplo polietileno o polipropileno).

5.

El proceso de fabricación consiste en hender, por medio de cuchillas cortantes, la película rígida dejando intacta la película flexible, que servirá así de elemento de unión entre los elementos rígidos separados.

10.

Se obtendrá así embalajes plegables transparentes que presentarán las ventajas siguientes:

a) Se pueden realizar a poco precio en todas las formas y en todas las dimensiones deseadas, incluso para pequeñas cantidades.

15.

b) Pueden cortarse fácilmente por medio de un molde habitual de trazado: cortado con la sola particularidad que, en este molde, todos los filetes son cortantes.

c) Se pueden cortar sobre todas las prensas habituales de cortado: pedales manuales de cortado/pedales automáticos

20.

Heidelberg/máquinas Bobst Autoplatina.

d) Como los estuches plegables realizados en cartón Duplex, pueden suministrarse en plano, no toman pues más que un débil volumen en el transporte y en el almacenado, evitando con ello las averías.

25.

Por otra parte, al utilizar en el proceso antes descrito una película flexible que presenta particularidades desde el punto de vista de aislamiento, hermeticidad, estanqueidad, impermeabilidad, se obtiene un estuche plegable que

324305

aisla por ejemplo su contenido contra las humedades, un estuche plegable hermético (para contener líquidos o productos pastosos) o aún un embalaje impermeable al aire o al oxígeno, que conserva, dentro de ciertas condiciones, el contenido del embalaje.

5.

A simple efecto de ejemplo, sin ningún carácter limitativo, ni de las ejecuciones posibles, ni de las aplicaciones del procedimiento de fabricación antes descrito, los dibujos anexos representan:

10.

La figura 1 muestra un estuche plegable tipo clásico, realizable fácilmente según el procedimiento descrito anteriormente, tal como saliente del pedal de cortado.

15.

La figura 2 representa la sección del estuche según D-D' que se hace aparecer en A es decir en un lugar del plegado (ángulo formado por dos caras del estuche cuando será montado) y este de manera netamente ampliada, la constitución mixta de la materia a utilizar.

20.

B es la película que dá la consistencia general a los estuches cuando se monta, y que ha sido fundida.

25.

C Es la película flexible que asegura la unión en las caras de película rígida, cuando estas últimas son separadas mediante los filetes cortantes. Esta película C queda intacta, - no es alcanzada por los filetes cortantes.

La figura 3, representa el estuche montado, dispuesto para recibir su contenido y a continuación ser cerrado.

324305

N O T A

Descrito el objeto del presente invento, se declaran nuevas y no divulgadas ni practicadas en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Perfeccionamientos en la fabricación de estuches plegables transparentes, caracterizados por el hecho de que se obtienen a partir de un material mixto, constituido de dos películas enlazadas, a saber:
 - a) Una película rígida o semi-rígida, esta película destinada a dar^{la} consistencia requerida a las paredes del embalaje, y
 - b) Una película flexible destinada a asegurar el plegado del embalaje y la unión entre las diferentes paredes (cuando aquellas son separadas por el procedimiento descrito en 2 a continuación), que
10. 15. constituyen este embalaje.
20. 2. Perfeccionamientos, tal como se describe en la reivindicación 1, caracterizados por el hecho de que la película rígida del material mixto, es hendida, cortada en la totalidad de su espesor, o la casi totalidad de su espesor, de forma para permitir a la película flexible realizar su misión de plegado en todas las líneas deseadas y de elemento de unión, o de enlace entre las diferentes paredes aisladas (sustituidas de película rígida) por la acción de los filetes cortantes, que-

324305

dando esta película flexible intacta.

5. 3. Perfeccionamientos, tal como se describe en las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados por el hecho de que las dos películas del material de base (una película rígida y una película flexible enlazada) son transparentes, de forma que se obtenga un embalaje plegable transparente.

10. 4. Perfeccionamientos, tal como se describe en las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados porque los estuches se obtienen por medio de un molde de trazado/cortado habitual, realizado sea tipo gráficamente sea montado sobre madera, en el cual los filetes trazadores que aseguran habitualmente el plegado de los estuches en cartón duplex, se reemplazan por los filetes cortantes, asegurando estos últimos el hendido (cortado) de la película rígida descrita en la reivindicación 1.

15. 5. Perfeccionamientos, tal como se describe en las reivindicaciones 1 a 4, caracterizados porque los estuches se obtienen por cortado sobre una prensa habitualmente utilizada para el cortado/trazado de estuches plegables en cartón duplex, especialmente: pedal manual de cortado, automática Heidelberg, prensa Autoplatina Bobst,

20.

25. 6. Perfeccionamientos, tal como se describe en las reivindicaciones 1 a 5, caracterizados porque las dos películas que constituyen el material mixto están enlazadas la una a la otra por cualquier medio de montaje tal como encolado, laminado, termosoldado o utilización de un adhesivo de presión etc.

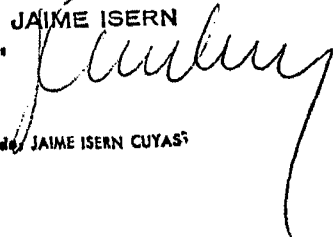
324305

7. Perfeccionamientos, tal como se describen en las reivindicaciones 1 a 6, caracterizados porque la película flexible del material mixto presenta características particulares desde el punto de vista de aislación, estanqueidad, impermeabilidad, de forma que asegure al embalaje plegable obtenido, las mismas cualidades particulares tras la película flexible, ello con vistas a obtener una protección especial del contenido del embalaje: tales como protección contra las humedades, estanqueidad a los líquidos o a los productos pastosos; protección contra la corrosión, etc.
- 5.
- 10.

8. Perfeccionamientos en la fabricación de estuches plegables transparentes.

- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de siete hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de los dibujos reglamentarios.
- 15.

Madrid, a 5 Marzo 1966

p.a. p. p. **JAIMÉ ISERN**

Firmado: **JAIMÉ ISERN CUYAS**

