



32

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

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LAMINA DE EMBALAJE", a favor de DON JOSE LUIS DE MIGUEL VAL, de nacionalidad española, domiciliado en MATARO, (Barcelona), Unión s/n. 3º 2ª.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención realizada con éxito en el extranjero, se refiere a un procedimiento para la fabricación de lámina de embalaje.

5. Mas concretamente, en la invención se ha ideado un procedimiento para la obtención de embalaje en lámina, la cual presenta incorporada una pluralidad



de celdillas de aire, que integran un frente uniforme de amortiguación de características elásticas y aislantes.

5. La característica flexible del material laminar, permite su adaptación a cualquier objeto y envase, operando como una capa protectora de aquel.

10. Merced a la yuxtaposición de una pluralidad de láminas, se obtiene un embalaje de considerable espesor, preferentemente aplicable a objetos delicados o de mayor peso.

15. La lámina de embalaje está integrada en esencia por dos hojas de material flexible yuxtapuestas, siendo una de ellas lisa, mientras que la otra presenta una pluralidad de concavidades que forman celdillas de aire independientes entre sí, al unirse ambas láminas por termosoldadura de sus zonas de contacto.

20. El procedimiento comprende la obtención de un tubo de pared delgada, a partir de máquina de extrusión, con inyección de aire, habiéndose previsto en el proceso, un tren de laminado integrado por dos cilindros, uno de los cuales presenta una pluralidad de concavidades, mientras que el adyacente es liso, al objeto de que una de las paredes del tubo sea estampada por el propio aire de inyección en las cavidades antedichas, y en las zonas correspondientes a las mismas, quedando las zonas adya-
- 25.



centes a dichas depresiones en contacto con la lámina lisa, para su unión por termosoldado con la misma, en virtud del calentamiento previo de los cilindros, a una temperatura adecuada.

5. La lámina resultante es bobinada en plegador adecuado.

10. En una alternativa de realización, se parte de dos bobinas que suministran hoja termosoldable, una de las cuales es sometida a la acción de dos rodillos, provisto uno de ellos de salientes operativamente dispuestos para alojarse en cavidades adecuadas del otro cilindro, y conformar sobre la lámina unas concavidades estables. A la salida de estos cilindros, la lámina tratada converge con la otra lámina, sobre cilindro liso guía de la misma, calentado hasta una temperatura adecuada para realizar el pegado de ambas hojas por sus zonas de contacto, obteniéndose la lámina de embalaje objeto de la invención.

15. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En los dibujos:

20. La figura 1, representa una vista esquemática del proceso de obtención de la lámina de embalaje.

25.



La figura 2, es una alternativa de realización en el proceso.

5. Haciendo referencia a las figuras, se aprecia en su realización una máquina extrusora 1, a través de cuya boquilla 2, se obtiene el tubo 3 de pared laminar, que es sometido a la acción laminadora de dos rodillos 4 y 5, calentados a temperatura conveniente para realizar el termosoldado de ambas paredes.

10. Uno de los rodillos, presenta concavidades 6, en las cuales se estampa una de las paredes del tubo, dando lugar a la formación de celdillas 7, independientes entre sí, y cerradas por su base por la otra pared del tubo.

15. La lámina de embalaje resultante 8, se arro-lla sobre plegador adecuado, 9.

20. En la figura 2, en la que se muestra una alter-nativa de realización del proceso, se parte de sendas bobinas 10 y 11, de suministro de material en hoja 12 y 13, siendo la hoja 13 conducida entre los rodillos 14 y 15, provistos de cavidades 16 y salientes 17, coinci-dentes, que forman celdillas independientes 18 en la hoja 13, que son cerradas por su base por la hoja 12, al ser soldadas ambas hojas por calor merced a la ca-landria 19 de guía.

25. La lámina de embalaje resultante, es arrollada



en plegador adecuado 20.

5. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios mas adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.
- 10.



N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como nuevo y de propia invención, comprende las siguientes reivindicaciones.

5. 1.- Un procedimiento para la fabricación de lámina de embalaje, caracterizado esencialmente por el hecho de obtenerse a partir de una máquina extrusionadora, un tubo de pared laminar flexible, con inyección de aire, cuyo tubo es conducido hacia un par de rodillos laminadores, calentados a temperatura
10. adecuada para la unión por termosoldado de ambas paredes del tubo, uno de cuyos rodillos presenta cavidades en las que se estampa parcialmente la pared correspondiente del tubo, dando lugar a una pluralidad de depresiones o cavidades independientes entre sí, las cuales
15. quedan cerradas por la otra pared del tubo, merced a la



unión que realizan entre sí por termosoldado de sus zonas de contacto, formandose celdillas estancas que constituyen un frente amortiguador uniforme, adecuado para el embalaje.

5. 2.- Un procedimiento, según la anterior reivindicación, en el que en una alternativa de realización, se han previsto dos bobinas de suministro de material laminar termosoldable, una de cuyas láminas es conducida entre dos cilindros, dotado uno de ellos de concavidades en su superficie lateral, coincidentes con salientes propios de la superficie del otro, siendo este cilindro tangente a una calandria de guía de la otra lámina, cuya calandria realiza la unión de ambas hojas por termosoldado de sus zonas de contacto, quedando constituidas celdillas independientes, en virtud de las cavidades conformadas en una de las hojas que forman las celdillas antedichas en cooperación con la lámina lisa.
- 10.
- 15.

20. 3.- Un procedimiento para la fabricación de lámina de embalaje.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de ocho hojas foliadas

30



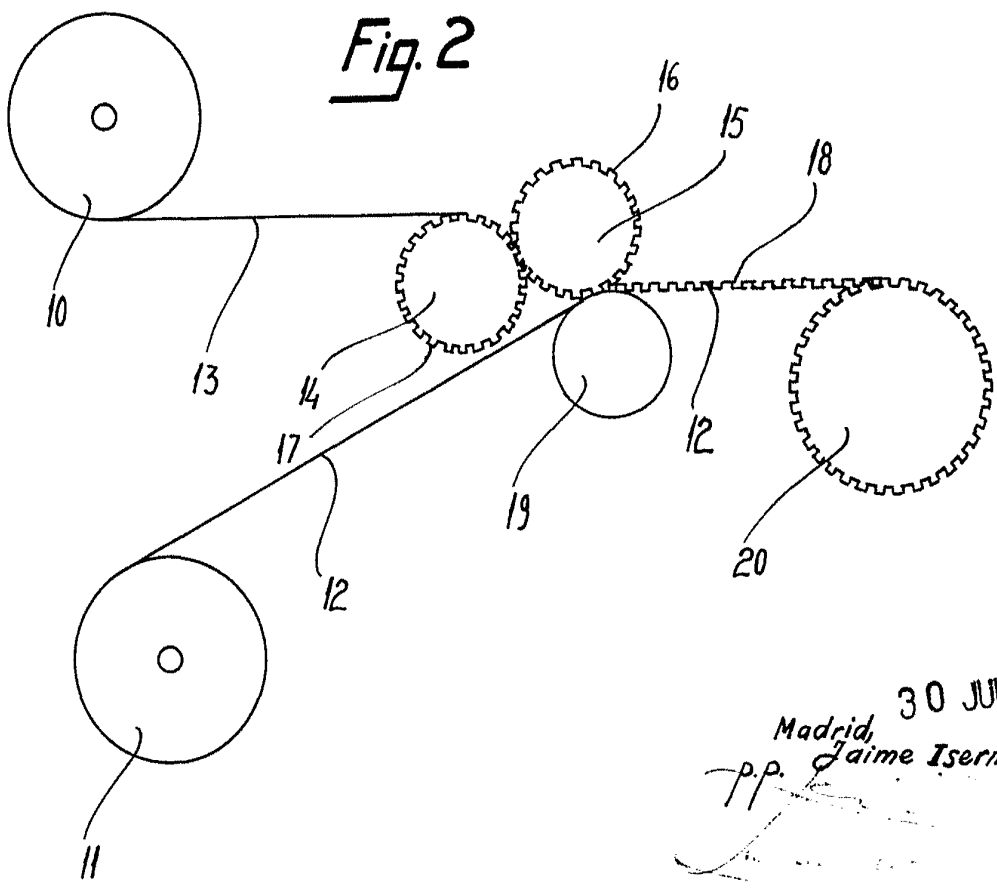
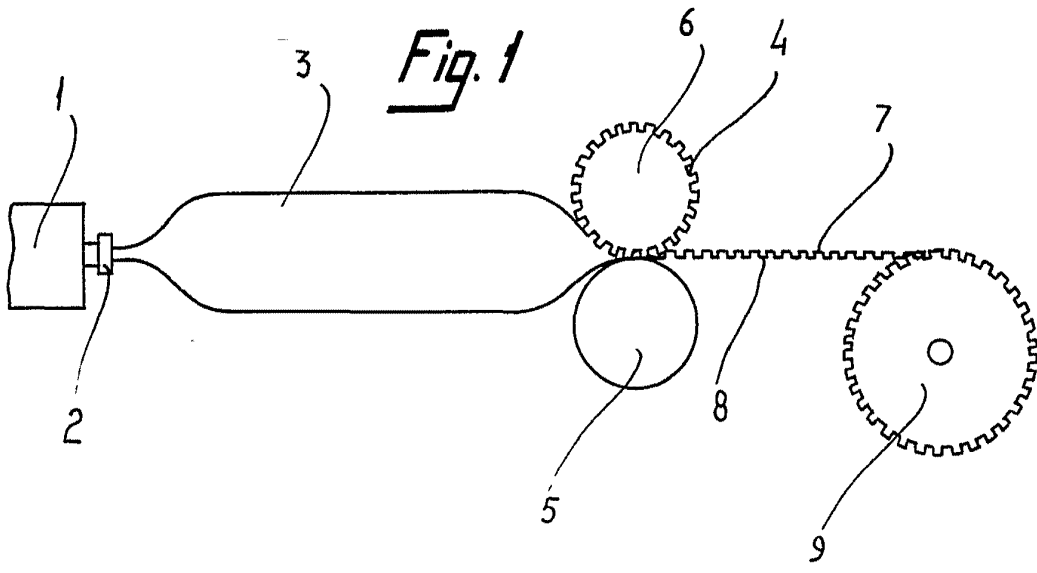
y escritas a máquina por una sola de sus caras y acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 30 JUL 1966

p.a. JAIME ISERN
D. P.

Firmado: LUIS REY PADILLA

30 JUL 1965
PATENT OFFICE
MADRID



30 JUL 1965

Madrid,
pp. Jaime Isern