

334674

OG. 14.345.-MI



CERTIFICADO DE ADICION

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

S o b r e :

" MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL
Nº 329.460 POR: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES PARA
ACONDICIONAMIENTO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS"

- - - - -

Solicitante: MONO-SERVICIO IBERICO, S. A., entidad española, do-
miciliada en Córdoba, Avda. Generalísimo nº 48.

- - - - -

Inventor: Don Alejandro BLANCO GARIJO.

- - - - -



Se refiere la presente memoria descriptiva, que se una a solicitud de registro como Certificado de Adición por: Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 329.460 por: Procedimiento de fabricación de envases para acondicionamiento de productos alimenticios, cuyas características

5. de novedad le confieren la cualidad de aportar a los fines que se persiguen ventajas más que suficientes para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita, posibilitando la ampliación sustancial del procedimiento, en el sentido de
10. extender su campo de aplicaciones, al ser ejecutable sobre máquinas que son perturbadas por el faldón libre de la bobina de material y eliminando la posibilidad de que la evaporación de la humedad del material celulósico, constituya una traba a la fabricación de envases.

15. Es decir, que existe la posibilidad de fabricar envases recubiertos por una o las dos caras, en un procedimiento de mayor simplicidad, y que es de gran aplicación en el caso de que no exista la necesidad de eliminar el escalón o salto de la superposición que dos papeles producen en la zona de
20. unión de las paredes laterales de los envases.

En este caso una de las operaciones del proceso de fabricación, puede eliminarse, y más concretamente la que afecta al biselado de los cantos e igualmente puede utilizarse el procedimiento de volver el faldón de plástico que rebasa el
25. ancho de la banda de papel, consiguiendo la protección del canto del mismo sin necesidad de que el faldón quede extendido.

En estas condiciones los abanicos que se obtienen utilizando el anterior sistema de corte descrito, no lleva suelto el faldón de plástico, sino que por el contrario, dicho faldón
30. va envolviendo el canto lateral del abanico.



La modificación que se pretende patentar entraña una sustancial ventaja en el sentido de facilitar la fabricación de envases en determinado tipo de máquina en los cuales el reiterado faldón puede suponer un inconveniente a la hora de producir el cuerpo del envase.

Como consecuencia de lo anterior el procedo modificado, de fabricación que se seguiría, partiendo del ancho requerido será el siguiente:

10. 1ª Operación.- Impresión en dicha bobina y en la decoración que han de llevar los envases.

2ª Operación.- Encolado o extrusión de la película que ha de servir de protección interior para el envase, con la condición de que ha de ser de anchura superior a la banda de papel, y además, exceder por ambos lados.

15. Puede, opcionalmente, simultanearse en esta operación la colocación de una segunda película plástica o de cualquier otro material, en la otra cara sin que ello signifique una alteración de las bases del procedimiento.

20. 3ª Operación.- Voleto del faldón de plástico que sobresale de la banda de papel, recogéndolo en ambos lados y adhiriéndolo a la cara opuesta de la banda mediante cola o calor.

25. El resto de las operaciones troquelado, formación del envase, acoplamiento del fondo, etc., no sufre modificación sobre lo contenido en el cuerpo primero, al que ahora se adiciona este segundo cuerpo de memoria.

Entraña por tanto la presente solicitud, las siguientes variantes de posibilidades sobre la primera o básica siguientes:

30. 1ª.- No es necesario el biselado de ambos laterales



de la banda de papel.

2ª.- Sobre estos laterales la banda de material plástico, se extiende en una anchura mayor.

5. 3ª.- Evita que una vez obtenidos los abanicos o rectángulos para la formación del envase, la pestaña de plástico que excede del papel, pueda provocar perturbaciones sobre la formación de cuerpos.

10. 4ª.- Consigue una garantía total en cuanto a la estanqueidad del canto del papel, ya que al plegarse la lámina de plástico sobre el mismo, se evitan accidentes, tales como la desunión de las dos láminas de plástico, como consecuencia de la evaporación de la humedad contenida en el papel, en el momento de termosellado.

25. Se acompañan unos dibujos en los que se muestra una manera de llevar el invento a la práctica, haciéndose constar de manera expresa que el mismo carece de carácter privativo en sus detalles toda vez que se citan solamente a título de ejemplo.

20. La Figura 5ª representa un esquema de la disposición de los desarrollos de los envases sobre la banda de papel y plástico.

La Figura 6ª representa un esquema de la sección de las dos posibilidades de rematados de los bordes.

25. La Figura 7ª representa esquemáticamente la disposición de los cuerpos de los envases para el termosoldado.

30. Puede apreciarse, como el cuerpo del material celulósico 8, Figuras 5ª, 6ª y 7ª, es desbordado por el material termosoldable 7, que es vuelto sobre sí mismo 9, Figura 6ª protegiendo 10 la superficie libre del material celulósico hasta sentar 11 contra la cara opuesta del material celulósico.



Queda incluso protegido por la segunda lámina termoplástica 12 ocultando completamente la zona celulósica.

Suficientemente descrito el invento así como una manera de llevar éste a la práctica, se hace constar de manera

5. expresa que el mismo acepta modificaciones de detalle siempre que estas no afecten a su fundamento.

N O T A

El Certificado de Adición, que se solicita para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre:

10. "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 329.460 POR: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES PARA ACONDICIONAMIENTO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS", según las características esenciales de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

15. 1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 329.460 por: Procedimiento de fabricación de envases para acondicionamiento de productos alimenticios, caracterizado porque siendo de los que parten de bobinas de papel, esta bobina sufre como primera operación la impresión de los
20. dibujos o inscripciones correspondientes en los espacios predeterminados asignados a este efecto, en los lugares teóricos de los desarrollos de los cuerpos de los envases sobre la bobina, que en segunda operación se cubre por una cara y eventualmente por ambas caras, mediante extrusionadoras, de una película
25. la de material plástico, termosoldable, con la condición de que dicha película sobresalga a uno y otro lado de los bordes de la banda de papel, determinando una pestaña de tres mm. al menos, permitiendo rebordear y proteger el borde de la bobina, adhiriendo el acceso sobre la cara posterior en un ancho variable
30. entre un mínimo de un mm. y un máximo predeterminado.



19 DIC

- 2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal nº 329.460 por: Procedimiento de fabricación de envases para acondicionamiento de productos alimenticios, caracterizadas porque partiendo de las bobinas preparadas, según reivindicación anterior, en subsiguiente operación de troquelado u eventualmente cizallado o similar, se cortan los desarrollos de los cuerpos de los envases, aislando así los abanicos y/o rectángulos que son curvados o enrollados, respectivamente, en
5. cuarta operación y soldados por soldadura térmica, aplicada precisamente en la zona que corresponde a aquella en que la pestaña
10. proveniente de la operación segunda, según reivindicación anterior, queda adosada contra la pared interior que viene formada por el otro extremo del abanico o rectángulo y que subsiguientemente en operación quinta recibe la aplicación de los fondos,
15. con el borde engatillado contra los bordes inferiores de los cuerpos del envase, fijándose también por termosoldadura las partes que son susceptibles de esta operación.

- 3ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 329.460 POR: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES PARA ACONDICIONAMIENTO DE PRODUCTOS ALIMENTICIOS.
- 20.

Según queda sustancialmente descrito en la presente

.../...



memoria que consta de siete hojas, escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid, 19 de Diciembre de 1966

MONO-SERVICIO IBERICO, S. A.
P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRENZO
P. P.

Firmado: M.^a Dolores Jorquera



19 DIC 1966

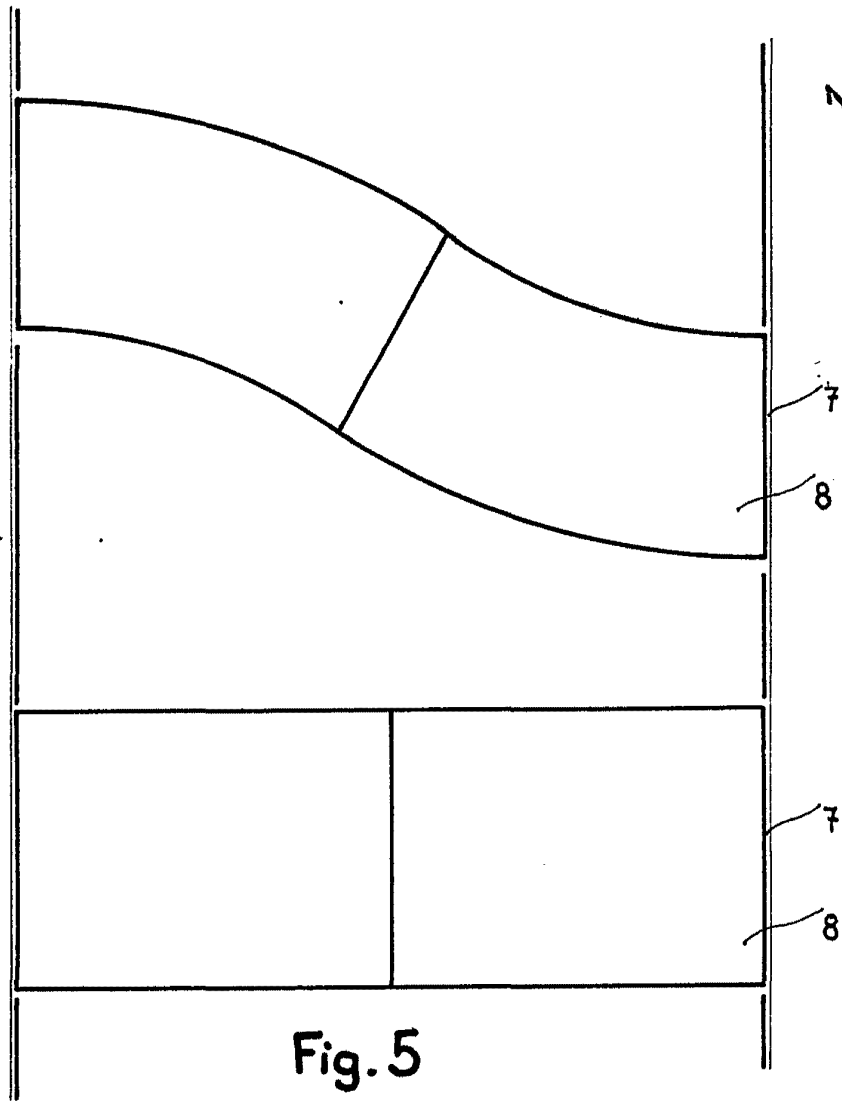


Fig. 5

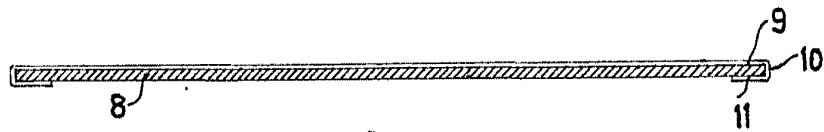
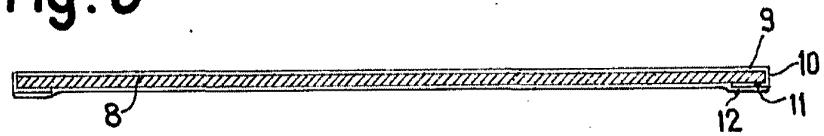


Fig. 6



ESCALA VARIABLE

Madrid 19 DIC. 1966

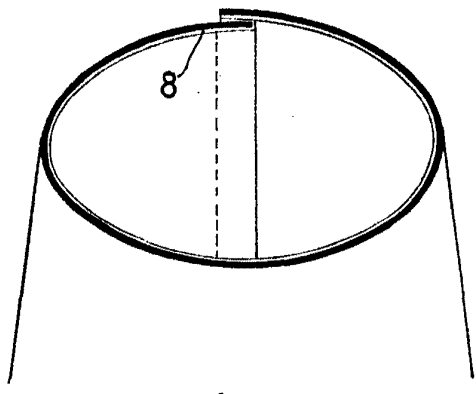
MONO-SERVICIO IBERICO, S.A.

P. P. FRANCISCO GARCIA CABRERIZO

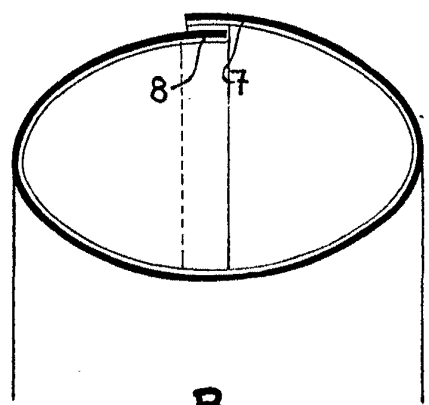
P. P.

Firmado: M.^a Dolores...

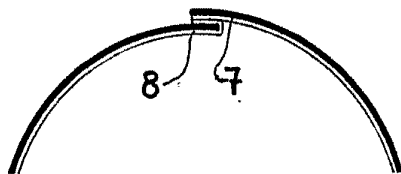
1971



A



B



C

Fig. 7

Madrid, 19 DIC 1966

MONO-SERVICIO IBERICO, S.A.

P. P. FRANCISCO GARCIA GABRERIZO
P. P.

Firmado: M.ª Dolores

ESCALA VARIABLE