

336001 16 ENE



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

a favor de POREX HISPANIA, S. A., entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Gerona, 34, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PROTECCIONES ALVEOLARES PARA EMBALAJES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de protecciones alveolares para embalajes, con la aplicación del cual se han de conseguir importantes ventajas en cuanto a las

5. diversas técnicas de fabricación de tal tipo que hasta el momento se han venido ejecutando.

Es sabido que desde tiempo atrás el sistema de mayor aplicación en cuanto al embalaje ha sido el de utilizar unas protecciones alveolares preferentemente de cartón ondulado que en un principio se componían de unas ti-

10.

336001

16E



ras onduladas entre series de tiras rectas longitudinales, y que han sido sustituidas ventajosamente por conjuntos de tiras todas ellas onduladas y unidas al tresbolillo para la configuración de los alvéolos en donde se sitúan los cuerpos a embalar, como pueden ser frutos, legumbres, botellas, etc.

De esta realización son innumerables las ventajas que se han derivado, tanto en lo que se refiere a la protección de los productos a embalar, como a la simplicidad y rapidez de acondicionamiento de los mismos, así como a los aspectos de exhibición, presentación, venta, etc.

Para ello la masa de la protección alveolar la constituye un material flexible en el que su configuración alveolar al propio tiempo que exime de choques externos a los productos, los separa entre sí evitando el frotamiento de unos con otros y el consiguiente posible deterioro de los mismos por tal razón.

La exención de toda manipulación, así como de recuentos son también características ventajosas, en cuanto la primera de ellas determina el mantenimiento del estado y aspecto externo inicial del producto, mientras que la segunda resulta de una gran simplicidad cuando se trata con partidas de un considerable volumen.

La presente patente va encaminada precisamente a la fabricación de una protección alveolar para embalajes del tipo descrito, comprendiendo una primera fase en la que se parte de una pluralidad de cuerpos laminares de material flexible, preferentemente de resina sintética ex



336001

- pansionada, sobre los cuales se aplica una serie de franjas de una substancia adhesiva, separadas entre sí y en disposición tal que al formar un apilamiento de tales cuerpos laminares, las franjas queden alternadas al tresbolillo las de una lámina con respecto a las de las contiguas a ella.
- 5.

- A continuación se procede en la fase siguiente al prensado conjunto de los cuerpos laminares así dispuestos, procediéndose después a una operación de corte de dicho conjunto transversalmente a dichos cuerpos laminares y a las zonas de adherencia siendo la anchura de corte la más idónea con el tamaño del cuerpo a embalar.
- 10.

- Por último, en la fase terminal del actual procedimiento se procede al estirado de cada uno de los bloques ya obtenidos perpendicularmente a los planos de los elementos laminares, lo que dará lugar a la conformación de la protección alveolar por el carácter fijo que presentan en dicha operación de estirado las zonas donde se situó inicialmente el adhesivo.
- 15.

- Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplos no limitativos del alcance de la presente patente de introducción, unas formas preferidas de llevarla a la práctica, en representaciones esquemáticas.
- 20.

- En dichos dibujos: Las figuras 1, 2 y 3 muestran respectivamente en perspectiva la constitución y agrupamiento de los cuerpos laminares de los que se parte en la primera fase del actual procedimiento para la conformación de las protecciones alveolares, el sistema de corte de di-
- 25.

336001

46



chos cuerpos y la separación de los correspondientes bloques al término de dicha fase de corte; la figura 4 representa en alzado y de frente la última operación de estirado o tensado transversal de dichos bloques cuyo resultado es la configuración propia de una protección alveolar, la cual puede verse en perspectiva en las figuras 5 y 6 respectivamente, comprendiendo en esta última la colocación de los productos á embalar; la figura 7 se corresponde con una vista esquemática en alzado y parcial de una protección alveolar obtenida de conformidad con el actual procedimiento, mientras que la figura 8 es análoga a ella pero a mayor escala y detallada.

Según tales figuras, el procedimiento para la fabricación de protecciones alveolares para embalajes objeto de la presente patente de introducción, comprende una primera fase en la que se parte de una serie de láminas flexibles -1- destinadas a quedar superpuestas, siendo portadoras de zonas transversales -2- de adhesivo dispuestas de forma tal que las de cada lámina -1- queden alternadas al tresbolillo con las de las láminas contiguas a la misma para que al proceder al prensado conjunto de todas las láminas -1- se logre el pegado de las mismas según dicha configuración de tresbolillo, siendo así que las precitadas zonas adhesivas -2- no es necesario que vayan más que en una sola de las caras de las láminas -1-, excepto la superior -1- a que puede ir desprovista de aquéllas.

Una vez realizada la referida operación de prensado se procede al corte del conjunto mediante la cuchilla

336001



5. -3- u otro elemento apropiado para conseguir una serie de bloques -4-, tal y como se muestra en la figura 7, que son los que integrarán una protección alveolar; previendo que la anchura de corte sea acorde bien con el diámetro del fruto, si es éste el cuerpo a embalar, o con el correspondiente dimensionado de la botella o cualquier otro cuerpo, en el caso de que el embalaje sea para éste.

10. La última fase de este procedimiento comprende la operación de estirado transversal de cada uno de los precitados bloques -4-, al final de cuya operación quedarán conformados los diferentes alvéolos -5- donde se ubicarán los frutos -6- o cualesquiera otros productos a embalar.

15. Es evidente que la constitución geométrica de los referidos alvéolos -5- en las figuras se ha representado exagonal pero pudiera adoptar cualquier otra, dependiendo ello únicamente de la situación relativa que se dé a las tiras adhesivas -2- en relación con las láminas -1-.

20. Serán independientes del alcance de la presente patente de introducción los detalles constructivos y demás características que no alteren su esencialidad, utilizadas en su puesta en práctica, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

N O T A

336001



Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1. Procedimiento para la fabricación de protecciones alveolares para embalajes, caracterizado esencialmente por el hecho de comprender en una primera fase el prensado de una pluralidad de laminas de material flexible, superpuestas unas con otras y dotadas en al menos una de sus caras de una serie de franjas de substancia adhesiva, separadas y alternadas al tresbolillo las de cada lámina con las de sus contiguas, a cuya operación sucede una fase de corte del conjunto obtenido, transversalmente a las láminas y a las zonas de adhesivo, en bloques independientes de anchura acorde a la del objeto a embalar, cada uno de cuyos bloques sufre últimamente una operación de estirado transversal que se encarga de configurar los distintos alveolos de la correspondiente protección.

- 5.
 - 10.
 - 15.
 - 20.
2. Procedimiento para la fabricación de protecciones alveolares para embalajes.

La presente memoria consta de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 16 de enero de 1967

POREX HISPANIA, S. A.
p.a.

336001

Fig. 1

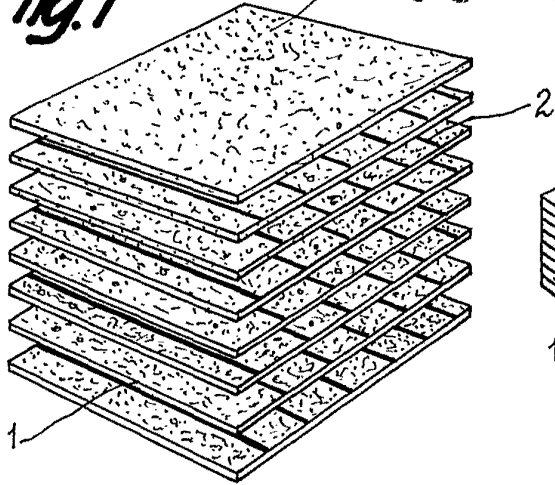


Fig. 2

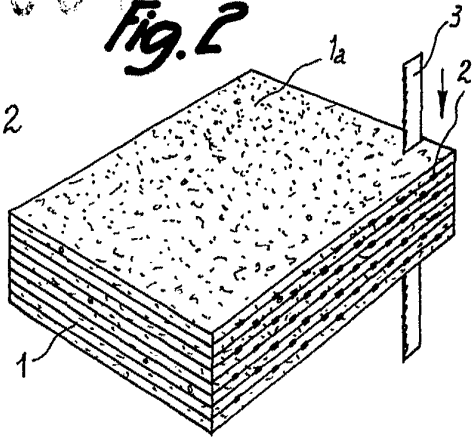


Fig. 3

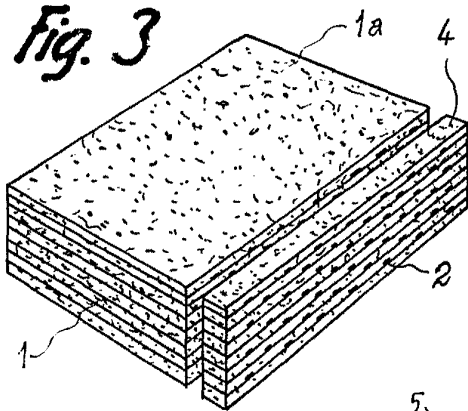


Fig. 4

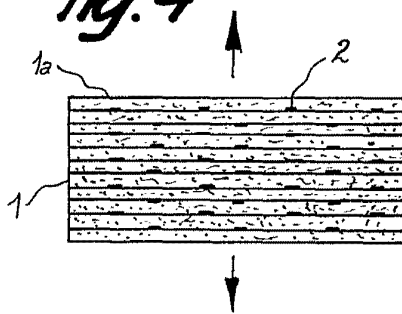


Fig. 5

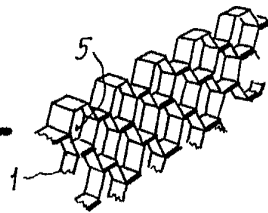


Fig. 6

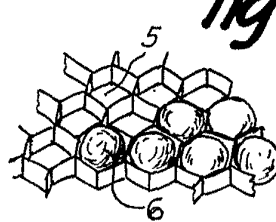


Fig. 7

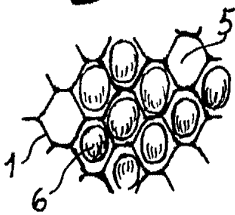
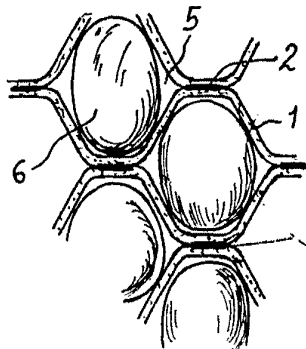


Fig. 8



16 ENF 1967

Barcelona, 16 ENF 1967
Porex Hispania, S.A.
p.a.

14402