



342063 20

342063

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

5. Correspondiente al registro de Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Lino PLA DRACK, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de Enrique Granados, nº 135, 5º

p o r

"NUEVO SISTEMA PARA LA CONFECCIÓN DE ENVASES"

10. El objeto de la presente Patente de Introducción se refiere a un nuevo sistema para la confección de envases que tiene la gran ventaja de convertir el simple envase de cartón en una caja de una apariencia bellísima y rica.

15. Por otra parte el envase obtenido según ese sistema permite ser plegado y desplegado, tantas veces como convenga, por el usuario de los mismos para facilitar su transporte y almacenamiento.



342063

Para una correcta interpretación se describe, a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, del nuevo sistema.

5. Consiste la invención en que se parte de una lámina de material plástico soldable recortada según la forma del envase en desarrollo la cual se extiende sobre una superficie plana y encima de dicha lámina se dispone una capa laminar de material mullido y en cada uno de los lados que constituirán el envase se coloca un alma de material sensiblemente rígido, tal como cartón y encima del alma rígida se pone otra lámina de material plástico autosoldable, también de igual forma, y en desarrollo, que la del envase y por los bordes salientes perimetrales de la lámina superior y la inferior se efectúa una soldadura electrónica la cual también se realiza en aquellas zonas del cuerpo del envase en que constituirán aristas de doblado actuando de bisagra tales como en el vértice de unión de tapas, tapetas, pestañas o solapas, con elementos convencionales de cierre, cuales soldaduras se consiguen por que previamente a las mismas y en la superficie de las almas sensiblemente rígidas, se le practican unas ranuras que atraviesan el cuerpo laminar de cartón u otro material conveniente del alma por cuales ranuras los electrodos pasan parcialmente hasta lograr que el material laminar soldable de una superficie toque con el material soldable de la opuesta y soldándose entre sí, cual soldadura, además actúa de bisagra, con lo que la lámina de material sensiblemente rígido, como el cartón, intercalada a pesar de plegarse y desplegarse un sin fin de veces, no se rompe ni desgarra.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
30. La superficie interna del envase igualmente lleva

342063

20 JUN



elementos de mullido, cuando así convenga, para lo cual bastará realizar la misma operación de intercalado del material de mullido entre la superficie interna del alma de refuerzo y la lámina de cubrición de la superficie externa.

5. Cuando así se desee, en la superficie obtenida del envase se practican las soldaduras imitativas del acolchado para lo cual el material de mullido intercalado es del tipo en que tambien es autosoldable por soldadura electrónica tal como el moltoprene.

10. Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

15. N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado, ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

20. 1ª.- Nuevo sistema para la confección de envases, caracterizado por el hecho de que se parte de una lámina de material plástico soldable recortada según la forma del envase en desarrollo la cual se extiende sobre una superficie plana y encima de dicha lámina se dispone una capa laminar de material mullido y en cada uno de los lados que constituirán el envase se coloca un alma de material sensiblemente rígido, tal como cartón y encima del alma rígida se pone otra lámina de material plástico autosoldable, tambien de igual forma y en desarrollo, que la del envase y por los bordes salientes perimetrales de la lámina superior y la



342063

- inferior se efectúa una soldadura electrónica la cual también se realiza en aquellas zonas del cuerpo del envase en que constituirán aristas de doblado actuando de bisagra tales como en el vértice de unión de tapas, tapetas, pestañas o solapas, con elementos convencionales de cierre, cuales
5. soldaduras se consiguen por que previamente a las mismas y en la superficie de las almas sensiblemente rígidas, se le practican unas ranuras que atraviesan el cuerpo laminar de cartón u otro material conveniente del alma por cuales ranuras los electrodos pasan parcialmente hasta lograr que el
10. material laminar soldable de una superficie toque con el material soldable de la opuesta y soldándose entre sí, cual soldadura, además actúa de bisagra, con lo que la lámina de material sensiblemente rígido, como el cartón, intercalada
15. a pesar de plegarse y desplegarse un sin fin de veces, no se rompe ni desgarras.

- 2ª.- Nuevo sistema para la confección de envases, según la anterior reivindicación, en el que la superficie interna del envase igualmente lleva elementos de mullido, cuando así convenga, para lo cual bastará realizar la misma operación de intercalado del material de mullido entre la superficie interna del alma de refuerzo y la lámina de cobertura de la superficie externa.
- 20.

- 3ª.- Nuevo sistema para la confección de envases, según la anterior reivindicación, en el que cuando así se desee, en la superficie obtenida del envase se practican las soldaduras imitativas del acolchado para lo cual el material de mullido intercalado es del tipo en que también es autosoldable por soldadura electrónica tal como el moltoprene.
- 25.
- 30.



342063 20

4ª.- NUEVO SISTEMA PARA LA CONFECCIÓN DE ENVASES.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Madrid, a 20 de Junio de mil novecientos sesenta y siete.

P.A.,
Antonio Aricha
p. p.