



B 65H 39/16 // B 65D 1/32 // B 65C 9/2

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE LAMINAS TREPADAS PARA ENVASES", a favor de DON ANDRES LECA FERMO y DON JUAN LECA FERMO, de nacionalidad francesa, domiciliados en HOSPITALET DE LLOBREGAT (Barcelona) Barrio Marina 37.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de láminas trepadas para envases.

5. Mas concretamente, la invención se refiere a unos perfeccionamientos encaminados a obtener unas notables mejoras en la fabricación de láminas para la confección de cajas envase, del tipo que comprenden en sus laterales, ventanas o trepados cerrados por una lámina transparente que permite apreciar el contenido del envase.



5. En la actualidad, la fijación de las láminas transparentes sobre las ventanas o trepados de la pared del envase, se realizaba de manera manual, por encolado previo del reverso de dicha pared laminar, y por la aplicación sobre la misma de porciones de papel transparente de tamaño adecuado.

10. Este procedimiento rudimentario adolece de notables inconvenientes, tales como el hecho de que la fijación del papel transparente, se realiza de manera discontinua, quedando libre en la zona de los bordes de las ventanas, lo que produce el despegado del papel transparente por dichas zonas y su inmediata rotura; por otra parte, la goma líquida aplicada en el reverso, produce en el anverso de la lámina grietas pliegues que deslucen notablemente al aspecto externo de la caja o envase a obtener.

15. Los perfeccionamientos de la presente invención se refieren a un procedimiento para la obtención de lámina continua impresa, lograndose en el propio proceso las zonas trepadas con el recubrimiento de papel transparente.

20. En el proceso se parte de una bobina suministradora de material laminar preferentemente cartón, cartulina o similar, sobre la cual se imprime el dibujo o leyenda adecuado; a continuación se procede mediante máquina de troquelar a la obtención de ventanas o trepados, rociandose seguidamente la superficie general de la lámina con una substancia pulverulenta, quedando resguardada de dicha substancia las zonas  
25. trepadas citadas, merced a pautas adecuadas que entran en función simultaneamente a la operación de pulverizado.



5. Con la lámina en estas condiciones, se dispone sobre la misma una segunda lámina de papel transparente, siendo conducidas ambas a través de una calandria para lograr su adherencia por presión y calor, pasando en fase final del proceso, al dispositivo cortador de la banda continua en láminas.
10. Según el proceso desdrito, se logran láminas de manera continua, con las ventajas de que la lámina transparente queda perfectamente adherida en todos sus puntos, sobre la superficie de la lámina base, contribuyendo además a dotar a la superficie vista de ésta de embellecido general similar a un satinado.
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 única, representa una vista esquemática del proceso de fabricación, en la que se aprecia la bobina =1=, suministradora de material laminar continuo de cartón, cartulina o similares, la cual pasa por la máquina de impresión =2=, máquina troqueladora =3=, formadora de los trepados, tolva =4= de suministro del polvo termoplástico, y rodillo =5= portador de las pautas que evitan la deposición
25. de dicho polvo en las zonas trepadas. A partir de este punto, entra en función la bobina =6= de suministro de lámina transparente =7=, que se juxtapone sobre la =1=, uniendose



ambas por presión y calor, a su paso a través de calandria =8=.

5. La lámina resultante, es cortada en porciones convenientes mediante el dispositivo cortador =9=, siendo apiladas las porciones =10= en el colector =11=.

10. 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.



N O T A

Descrito el objeto de la presente invención, se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

- 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de láminas
5. trepadas para envases, caracterizados esencialmente por el hecho de partirse de una bobina de suministro de material laminar, tal como cartulina o similar, sobre la cual se obtiene la impresión conveniente, procediéndose a continuación mediante máquina troqueladora a la formación de ventanas o trepados;
10. en rociarse la superficie general de la lámina con un polvo termoplástico, entrando en función simultáneamente, unas paletas que evitan la deposición del polvo en dichas zonas trepadas; en disponerse sobre la superficie portadora del polvo, una segunda lámina de papel transparente, siendo conducidas ambas a través de calandria, para lograr su adherencia por presión y calor, pasando en fase final del proceso a un dispositivo cortador de la banda continua en láminas.
- 15.

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de láminas trepadas para envases.



Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 6 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y acompañadas de una lámina de dibujos.

5.

Madrid, a 5 JUL. 1967

P. a. JAIME ISEB

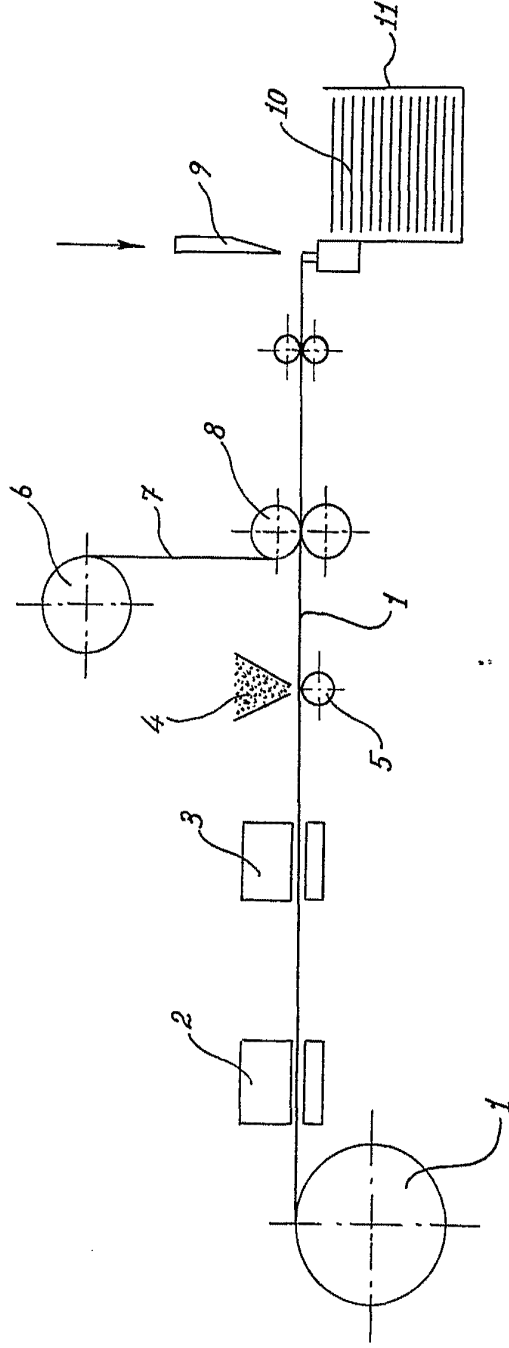
R. R.

Firmado: LUIS REY PADILLA

Dn. Andrés Leca Ferma  
Dn. Juan Leca Ferma

342674 Hoja única

342674



Madrid, 5 JUL. 1967

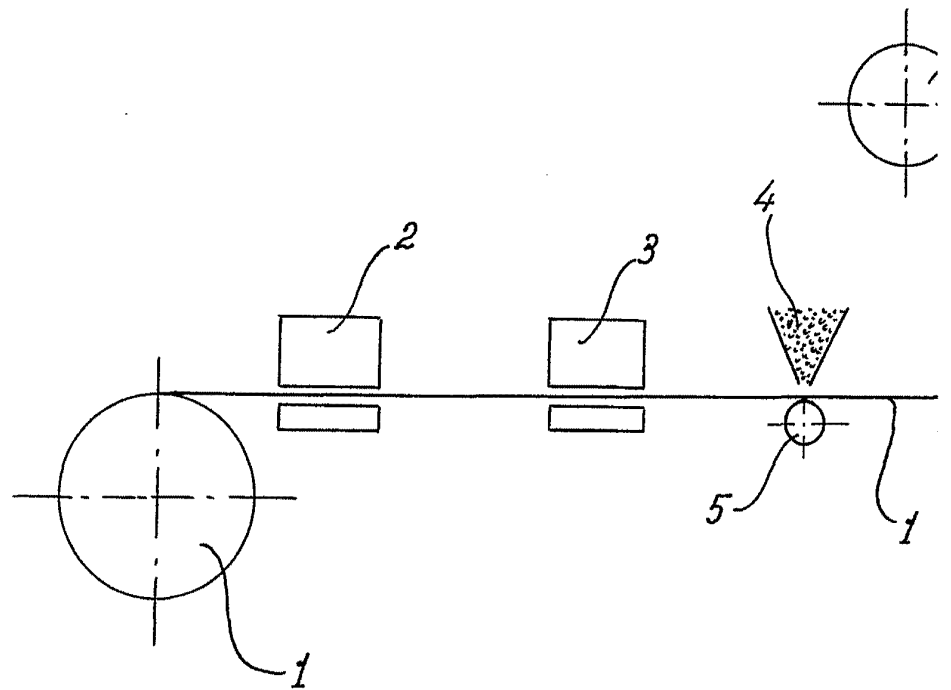
Firma Jaime Isern

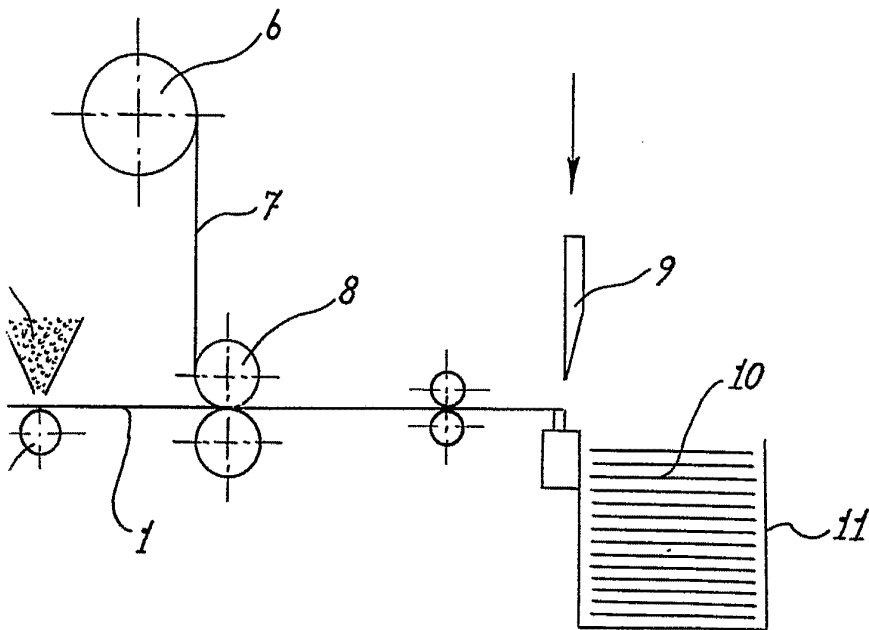
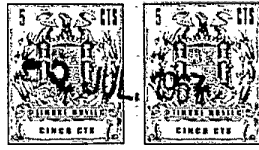
pp. *Jaime Isern*

PROCESO DE PATENTE

*Dn. Andrés Leca Fermo*  
*Dn. Juan Leca Fermo*

342674





Madrid, 5 JUL. 1967  
p.p. Jaime Isern

Elaborado: LUIS REY PADILLA