

353678



PATENTE DE INVENCION

que por veinte años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de la Firma PAGE ZELLSTOFFKREPP GmbH, entidad alemana, residente en DUSSELDORF (ALEMANIA), Berliner Allee 47, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ROLLOS DE PAPEL HIGIENICO DE UNA BANDA DE PAPEL CONSTITUIDA POR UNA O VARIAS CAPAS."

Memoria Descriptiva

La invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de un rollo de papel higiénico de una banda de papel constituida por una o varias capas con un extremo exterior o varios extremos exteriores de la banda de papel unidos con la espira inmediatamente interior.

5

En rollos de papel higiénico conocidos el extremo exterior es pegado con la espira inmediatamente interior mediante pegamento. En este sistema suele ocurrir que el pegamento penetre en las espiras proximas interiores, siendo mojadas por el pegamento otras espiras más. Si se utiliza por tanto un papel higiénico de dicha clase, debe separarse primero el extremo de la banda de papel de la espira inmediatamente siguiente del rollo. En ello ocurre a menudo que la espira próximo interior se rompa, de modo que resultara engorrosa la separación del extremo del rollo de papel y además resulta inutilizable una parte del rollo de papel. Este fenómeno

10

**POOR
QUALITY**

15


8 MAY 1900

meno aparece frecuentemente de una manera más molesta cuando el pegamento mediante el que el extremo de la banda de papel es unido con la espira próxima interior, penetra incluso al interior de varias espiras.

20 En rollos de papel higiénico constituidos por una banda de papel de dos capas exige la fijación del extremo de ambas bandas de papel medidas especiales que consisten en que primero el extremo de una de las bandas de papel es unido con la espira próxima interior mediante pegamento, debiendo pegarse después la capa exterior de papel a su vez con el arrollado próximo interior o con las capas de papel paralelas. La puesta en servicio del rollo de papel resulta correspondientemente engorroso.

25 La invención tiene por objeto la creación de un rollo de papel higiénico del tipo mencionado al principio que evita los inconvenientes descritos, o sea, que no tiene solo la ventaja de mejor fabricación, no teniendo puntos de pegado alguno en el extremo de la banda de papel y en el arrollado próximo interior, sino que evita aquellas maniobras engorrosas ya explicadas y además pérdidas de papel. La fabricación de tal rollo de papel debe ser, además de ello, mecánicamente sencilla y barata.

30 Para resolver este problema, la invención prevé un rollo de papel higiénico del tipo mencionado al principio que está caracterizado por el hecho de que esta puesta por encima del extremo de la banda de papel y el arrollado próximo interior del rollo una cuerda, un hilo o una cinta pegado a estas partes y separable de las mismas sin deterioro alguno. Preferentemente la cuerda, el hilo o la cinta son de material hidrosoluble, igual como en otra realización ventajosa de la invención es además hidrosoluble el pegamento que une la cuerda, el hilo o la cinta con la

35 banda del rollo.

40 De ventaja especial es cuando la cuerda, el hilo o la cinta está puesto en espiral en torno del rollo.

45 El procedimiento para la fabricación de un rollo de papel



50 higienico de dicha indole prevé el que en torno de un rollo de pa-
pel de un ancho troceable en varias unidades de rollos la cuerda
o el hilo impregnado con pegamento es arrollado de tal manera que,
al menos, aproximadamente una vuelta completa (360°) de la cuer-
da, del hilo o de la cinta es conducida por el ancho de un rollo
entero que es subdividido luego en sendos rollos, es decir tro-
55 ceado de modo conocido.

En dicho sistema es conducido preferentemente el hilo, la
cinta o la cuerda a lo ancho del rollo de papel de tal manera
que la cuerda, la cinta o el hilo cruza siempre aproximadamente
sobre la longitud intermedia de la unidad el extremo de la banda
60 de papel de cada rollo. Contrario a ello puede preverse, en caso
de que esto aparezca ventajoso, en especial para la envoltura
de cada rollo, el cruzado del extremo de la banda mediante el hi-
lo, la cinta o la cuerda sobre el borde de cada rollo.

En el plano están reproducidas en esquema las fases del pro-
cedimiento para la fabricación del rollo de papel higiénico según
65 invención, mostrando;

Figura 1 un rollo de papel higiénico que posee un múltiplo
de anchuras de unidades de rollos;

70 Figura 2 la posición de un hilo ó una cuerda arrollado en
espiral en torno de esta anchura total la dirección en que son
conducidos los cortes para trocear el ancho total del rollo para
convertirlo en varias unidades; y

Figura 3 una unidad de rollo de papel higiénico según la in-
vención.

75 El rollo de papel 1 ilustrado en fig. 1 consta de una banda
de papel arrollada sobre un núcleo 1^a de carton o analogo en for-
ma de un cilindro o tubo, cuyos extremos 2 descansan sobre la
espira próxima interior 3. El canto 4 del extremo de la banda de
papel transcurre paralelo al eje longitudinal del rollo 1, cuya
80 longitud es el múltiplo de una unidad de rollo. Tales rollos de
papel que comprenden la anchura de varios rollos de papel higién-



nico son ya conocidos.

85 Para la fijación del extremo 2 de la banda de papel a la siguiente espira 3 es arrollado en torno del rollo de papel 1 en forma de espiral una cuerda o un hilo 5 que está unido con el extremo 2 de la banda de papel y la espira 3 próxima interior por un pegamento preferentemente hidrosoluble. Además el hilo o la cuerda 5 son, preferentemente, hidrosolubles.

90 Las vueltas en espiral con que el hilo o la cuerda 5 están colocados en torno del rollo 1, están dispuestas de tal manera que, al menos, un arrollado aproximadamente completo, es decir un arrollado se extiende por 360° por la anchura x , correspondiendo dicha anchura x a la anchura de la unidad de rollo (fig. 3) que se ha de crear posteriormente. El rollo de papel 1 presenta por lo tanto un numero de extremos de las vueltas del hilo o de la cuerda 5 que corresponde al numero de los sendos rollos en que es subdividido el rollo de papel 1 por los cortes conducidos en dirección de las flechas 6.

95 Una vez troceado el rollo de papel 1 en los sendos rollos 7 poseen estos entonces la forma según fig. 3, realizando el hilo o la cuerda 5 una vuelta completa o aproximadamente completa por 100 360° en torno de cada rollo individual. Aquí el punto de cruce 8 del hilo o de la cuerda se encuentra preferentemente con el borde 4 del extremo de cada banda de papel aproximadamente en el centro H de cada rollo individual.

105 En caso de que se desee puede colocarse la cuerda o el hilo en torno del rollo de papel 1 de tal manera que varias vueltas se encuentran sobre cada rollo troceado de papel.

110 La puesta en servicio de un rollo de papel según figura 3 se efectúa de tal manera que se coge uno de los extremos 9 ó 10, preferentemente, el extremo 9, separando la cuerda o el hilo 5 de la banda de papel sin romperla. Si se coge el extremo 9, separando la cuerda o la cinta 5 de la banda de papel en dirección de la flecha K , puede aprovecharse la banda de papel completamen-



AY. 1968

te sin causar deterioro alguno.

115 La cuerda o el hilo separado puede evacuarse por el bajante donde es disuelto junto con el pegamento soluble eventualmente en agua.

120 Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la presente invención, se hace constar que en la misma, podrán ser variables los materiales, dimensiones y en general aquellos otros detalles accesorios o secundarios que no alteren, cambien ni modifiquen la esencialidad propuesta.

125 Los términos en que queda redactada esta memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar en un sentido más amplio y nunca en forma limitativa.

REIVINDICACIONES

Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y explotación exclusivas de:

130 1ª.- Procedimiento para la fabricación de rollos de papel higiénico de una banda de papel constituida por una o varias capas, con un extremo de la banda unido con la espira proxima interior del rollo, caracterizado por estar colocado a lo largo del extremo de la banda de papel y la espira inmediatamente interior del rollo una cuerda, cinta o un hilo pegable a estas dos partes y separable de ellas sin destruir las mismas.

2ª.- Procedimiento para la fabricación de rollos de papel higiénico de una banda de papel constituida por una o varias capas, según reivindicación 1ª, caracterizado porque la cuerda, cinta o el hilo son de material hidrosoluble.

140 3ª.- Procedimiento para la fabricación de rollos de papel higiénico de una banda de papel constituida por una o varias capas, según reivindicación 2ª, caracterizado porque la cuerda, cinta o el hilo es colocado en espiral en torno del rollo.

145 4ª.- Procedimiento para la fabricación de rollos de papel higiénico de una banda de papel constituida por una o varias capas, según reivindicación 3ª, caracterizado por ser hidrosoluble el



pegamento que une la cuerda, la cinta o el hilo con la banda del rollo.

150 5ª.- Procedimiento para la fabricación de rollos de papel higiénico de una banda de papel constituida por una o varias capas, según reivindicación 1ª, caracterizado porque en torno de un rollo de papel constituido por un múltiplo de anchos de sendos rollos la cuerda, cinta ó el hilo dotado de pegamento es arrollado en espiral de tal manera que es conducida al menos una
155 espira completa (360º) por el ancho de un rollo, siendo troceado el ancho rollo de papel en varias unidades de rollo.

160 6ª.- Procedimiento para la fabricación de rollos de papel higiénico de una banda de papel constituida por una o varias capas, según reivindicación 5ª, caracterizado porque el hilo o la cuerda es conducido en torno del rollo ancho de papel de tal manera que la cuerda, cinta o el hilo cruza el extremo de la banda de papel aproximadamente sobre la longitud intermedia de cada unidad de rollo.

165 7ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ROLLOS DE PAPEL HI- GIENICO DE UNA BANDA DE PAPEL CONSTITUIDA POR UNA O VARIAS CAPAS."

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara, a las que se les acompañan un plano, para su mejor comprensión.

MADRID, 8 DE MAYO DE 1.968.-

Emilio García Rodríguez
Director General de Patentes y Marcas

