

P 176-261

EX-F



10 MAR

354029

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

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,  
sus territorios y plazas de soberanía, a  
favor de:

GALERIES LAFAYETTE

sociedad anónima francesa, domiciliada en  
40, Boulevard Haussmann, París, Francia,  
relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE  
SOBRES, BANDAS POSTALES Y SIMILARES"

=====

Inventor: Jean Olivan

Prioridad: Solicitudes de patente en Francia  
nos. P.V. 106.193 y P.V. 148.848  
de fecha 12 mayo 1967 y 22 abril  
1968, respectivamente.



554029

10

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de sobres, bandas postales y similares y, en particular, a un procedimiento de fabricación de éstos, con la provisión de un nuevo tipo de sobre postal capaz de ser fabricado en gran serie y a muy bajo precio de coste. - -

5.

Desde hace mucho tiempo existen sobres, o bien totalmente transparentes utilizados normalmente para la presentación de sellos de colección, o bien sólo transparentes en una zona particular, generalmente rectangular, de forma que dejan ver sólo una dirección dispuesta sobre la hoja contenida en el sobre. - - - - -

10.

En los sobres de este último tipo, la parte transparente está constituida por materiales por lo menos de igual consistencia que el papel y generalmente más rígidos. Su fabricación es relativamente cara puesto que exige el cortado de un rectángulo en cada hoja de papel que sirve para la confección del sobre, el cortado previo de rectángulos de dimensiones ligeramente superiores efectuados a partir de un papel u otra materia transparente, de igual consistencia que el papel, el pegado de los bordes de los rectángulos transparentes sobre los bordes de las ventanas cortadas, comprendiendo el acabado de la confección del sobre distin-

15.

20.



tas operaciones de plegado y de encolado. - - - - -

Estos sobres son pues siempre más caros que los sobres ordinarios desprovistos de ventanas pero presentan un gran interés: la supresión de la inscripción de la dirección del destinatario y, como consecuencia, la supresión de los errores de no concordancia entre la dirección del destinatario y la dispuesta efectivamente en un sobre ordinario. - - - - -

Se ha pensado igualmente en fabricar sobres con ventanas partiendo de una hoja no transparente y tratando una parte de esta hoja para hacer aparecer una ventana transparente, pero tal procedimiento no permitía obtener una transparencia suficiente y el precio de coste era elevado. Asimismo, se ha pensado en utilizar una hoja transparente recubierta de una materia opaca, excepto en el lugar de la ventana, pero los sobres así realizados eran como los sobres corrientes y precisaban, para su confección, no sólo un cortado especial de la hoja, sino también el pegado de ciertos bordes y el engomado de los bordes que forman uno de los ángulos del cortado. Así, incluso utilizando como hoja transparente una hoja de un material plástico, no se podía obtener un sobre de precio de coste inferior al de los sobres corrientes. - - - - -

Por otra parte, puede suceder que el destinatario no pueda recibir el sobre que le está destinado, por ejemplo por haber sido escrita incompletamente la dirección o, simplemente, por ser errónea. Los servicios postales están en-



- tonces obligados a hacer anotaciones en el sobre y se constata muy frecuentemente que tales anotaciones son muy poco visibles cuando el cartero no se preocupa de realizar estas anotaciones sobre la parte del sobre situada fuera de la ventana. En efecto, el papel u otra materia transparente utilizada para la ventana, es poco apto para recibir una inscripción. Además, no es raro constatar que cualquier gota de lluvia borra estas anotaciones ya de por sí tan poco visibles. - - - - -
- 5.
10. Finalmente, el transporte, las manutenciones, la intemperie, llegan a deteriorar no sólo el sobre mismo sino también los pliegos interiores haciéndolos en todo caso impropios para su presentación en una campaña publicitaria de calidad. - - - - -
15. El objeto de la presente invención consiste pues en unos perfeccionamientos en la fabricación de sobres, de confección económica, de aspecto estético, resistente al transporte y a la intemperie, caracterizados porque la materia constitutiva es un material termoplástico, tratándose este material para permitir la inscripción de anotaciones impresas o manuscritas en la totalidad o en parte del sobre, caracterizándose por lo menos una zona del sobre o de la banda por el hecho de que deja aparecer la dirección del destinatario por contraste con las partes que la rodean, siendo
20. tratada esta zona para hacer indeleble cualquier anotación
- 25.



manuscrita, presentando el sobre abierto por lo menos una línea de soldadura. - - - - -

Otro objeto de la invención es el procedimiento empleado para la fabricación de sobres de material termosoldable,

5. por ejemplo polietileno, contraible o no, caracterizado porque el material, bajo la forma de película, se trata primero para recibir una impresión en cualquier punto predeterminado y para recibir inscripciones manuscritas que permanecen indelebles, por lo menos sobre una zona de la cara correspondiente a la dirección, luego recibe durante su movimiento de avance y en cualquier punto predeterminado, pero preferentemente en su centro, el conjunto de los documentos a enviar en un solo sobre o bolsa, situándose estos documentos sobre la película en una o varias operaciones sucesivas, estando

10. seguidas éstas por el doblado de los bordes longitudinales de la película encima de la serie de documentos para quedar termosoldados allí a lo largo de su superficie de recubrimiento. - - - - -

Tal procedimiento presenta numerosas ventajas. En primer lugar, facilita la inserción de documentos diversos de cualquier espesor y de cualquier formato, en cualquier orden que se realice, en segundo lugar se presta a un gran número de variantes y en particular a la posibilidad de cambiar, incluso durante la operación, la anchura, la longitud y el espesor de los documentos introducidos. - - - - -

20.

25.

Otras ventajas y características de este nuevo tipo de sobre, así como del procedimiento de fabricación empleado,



aparecerán durante la descripción siguiente de un modo de realización, elegido a título de ejemplo, de la presente invención. - - - - -

Según la invención, la materia constitutiva del nuevo tipo de sobre es una hoja transparente de polietileno, contraíble o no. La aplicación de este material procura numerosas ventajas. - - - - -

En primer lugar, es posible utilizarlo en las condiciones normales de temperatura, es decir entre  $-20^{\circ}$  y  $+ 55^{\circ}\text{C}$  sin alteración de sus cualidades mecánicas. - - - - -

Por otra parte, su flexibilidad permite adaptar perfectamente las hojas, folletos o catálogos contenidos en el sobre, proporcionando así a estos documentos cualidades nuevas e inesperadas que les permiten, a pesar de las numerosas manipulaciones, conservar su aspecto primitivo mientras que una protección mediante sobre de papel no es suficiente para evitar los múltiples pequeños pliegues resultantes de las manipulaciones durante, por ejemplo, el envío por correo. Se conocen algunas hojas plastificadas o también carpetas, bolsas o estuches transparentes pero estos últimos no son de hoja de polietileno puro y poseen cierta rigidez, mientras que las primeras necesitan una preparación especial para cada documento que las transforma en un producto diferente. - - - - -

Además, el polietileno puede tratarse fácilmente para recibir impresiones en negro o en color. Es pues posible ha-



cer aparecer, en el momento de la fabricación de las hojas, la dirección del remitente, su publicidad y todas las indicaciones oportunas. - - - - -

- Además, se establece una ventana transparente para la
- 5. lectura de la dirección del destinatario dispuesta sobre el documento enviado y situada en el nuevo tipo de sobre, disponiendo una capa, preferentemente blanca, de anilina, por ejemplo, sobre la totalidad o parte de la superficie exterior de la zona prevista para la ventana. De este modo se
  - 10. realiza una ventana que forma un cuerpo con el resto del sobre y que presenta, en consecuencia, una homogeneidad y una solidez inigualadas. - - - - -

- 15. El sobre abierto presenta, según un modo preferido de realización, una soldadura en dos lados opuestos, dejándose uno de los lados abierto para el paso de los documentos, siendo preferentemente el último lado sin soldadura. - - - - -

La cara del sobre opuesta a la ventana puede dejarse transparente y presentar una solapa. - - - - -

- 20. En el caso de envío de impresos, se puede mantenerlos únicamente en posición con la ayuda de la solapa que se desliza en el sobre encima del impreso, pero se puede también completar el cierre del sobre por medio de una soldadura, realizada entre el borde de la cara que lleva la ventana y el pliegue formado por la solapa después de su introducción
- 25. en el sobre. - - - - -



Finalmente, se facilita en gran manera el trabajo de los servicios postales haciendo posible la inscripción de anotaciones manuscritas indelebles por tratamiento apropiado de la cara exterior del sobre que contiene la ventana. Siendo conocido en sí mismo el tratamiento del polietileno para recibir marcaciones indelebles, realizadas por medio de un bolígrafo, y siendo conocidos también desde hace largo tiempo los diversos tratamientos utilizados para la impresión, en negro o en color, de composiciones de imprenta con textos y dibujos publicitarios, por ejemplo, sobre una hoja de polietileno, estos procedimientos no entran en el marco de la presente invención y por consiguiente no se describirán.-

Es pues posible, gracias al nuevo sobre, disponer en el mismo lugar de la ventana una nueva dirección manuscrita en caso de partida del destinatario. Se aprovecha también el hecho de que sea posible disponer inscripciones en todo el sobre para imprimir, en una zona reservada a los servicios postales, diversas indicaciones, por ejemplo: "Fallecido", "Devuelto", "Dirección insuficiente", "Partió sin dejar señas", "No vive en la dirección indicada". Es suficiente entonces que el cartero señale la indicación en cuestión para hacer aparecer el motivo de la no distribución, facilitando así su tarea y disminuyendo simultáneamente de forma considerable el tiempo necesario para su ejecución. Esta ganancia de tiempo es tanto más valiosa cuanto el número de impresos distribuidos no deja de aumentar. - - - - -



La fabricación de los sobres puede hacerse por medio de diversos procedimientos. - - - - -

- A título de ejemplo, una hoja de polietileno virgen, de 70 micras de espesor, de una masa de 129 gramos, que tiene una resistencia de 205 kg/cm<sup>2</sup> y un alargamiento de 110% en el sentido de la máquina, y una resistencia de 145 kg/cm<sup>2</sup> con un alargamiento de 430% en la dirección transversal, dándose todas estas cifras a título de ejemplo, se trata por una de sus caras durante el desarrollado de la hoja para recibir una capa blanca de anilina sobre una superficie determinada reservando sin embargo una zona no tratada correspondiente a la dimensión de la ventana. El contorno que delimita la superficie sobre la que se efectúa el tratamiento es un rectángulo, uno de cuyos lados, preferentemente igual a la anchura de la hoja de polietileno, corresponde al doble de la anchura del sobre que se desea obtener más la longitud de la solapa. El otro lado del rectángulo es igual a la altura del sobre. Es evidente que la solapa no debe tratarse necesariamente y que se puede aplicar, a voluntad, la anilina fuera de la zona reservada a la ventana, sobre la totalidad o parte del sobre, pudiendo tratarse igualmente en su totalidad la parte posterior de éste. - - - - -

Como ya se ha expuesto, los procedimientos de tratamiento de polietileno para el depósito de anilina o para el depósito de tintas negras o de colores, o para permitir la inscripción ulterior de marcas indelebles de bolígrafo, no



se describirán, puesto que estos procedimientos son ya conocidos en sí. - - - - -

Las hojas reciben pues las diversas inscripciones deseadas: dibujo y texto publicitario, dirección del remitente,

5. así como las indicaciones reservadas a los servicios postales, indicaciones que pueden situarse por ejemplo en la parte izquierda del sobre entre el borde izquierdo y la ventana, pudiendo llevar la parte derecha, reservada al franqueo, cualesquiera indicaciones apropiadas tales como "portes pagados",

10. seguidas de la mención de la referencia de la autorización. -

Las diversas operaciones de tratamiento y de entintado se repiten integralmente a intervalos regulares correspondiendo éstos prácticamente a la altura del sobre. - - - - -

Después del tratamiento e impresión, la hoja se pliega

15. longitudinalmente durante su desarrollado, de forma que el borde de la hoja más próximo a la ventana coincida con el inicio de la solapa que debe prolongar el dorso del sobre. Es suficiente entonces cortar la hoja por medio de una operación de termosoldadura por ejemplo entre las zonas correspondientes a dos impresiones consecutivas, para obtener después del

20. segundo cortado, sobres según los de la presente invención. Evidentemente se pueden prever, en vez de la operación simultánea de cortado y de termosoldadura, una primera operación de termosoldadura seguida por una operación de cortado. - -

25. Es evidente que no se saldría del marco de la presente



invención utilizando plegados que condujeran a obtener un sobre que poseyera dos líneas de soldadura situadas a lo largo de dos lados consecutivos del sobre o suprimiendo la solapa o disponiéndola en la prolongación de la cara que lleva la

5. ventana. - - - - -

Asimismo, en vez de efectuar un revestimiento de anilina sobre el lado externo del sobre, se podría efectuar sobre sus caras internas, tratándose el lado externo especialmente para recibir las inscripciones reservadas a las marcas indelebles realizadas con bolígrafo. Por lo que se refiere a las impresiones publicitarias, pueden hacerse eventualmente sobre las caras internas del sobre antes de la disposición de una capa opaca. Lo mismo sucede para las otras impresiones. -

10.

No se saldría en forma alguna del marco de la presente invención eligiendo materiales termosoldables distintos del polietileno y tratándose estos materiales para recibir una capa no transparente blanca o de cualquier otro color que rodeara una zona reservada a la ventana. - - - - -

15.

Según un modo preferido de realización de la presente invención, la película de polietileno puro se trata primero con ozono antes de disponer la capa blanca de anilina. Recibe entonces las impresiones deseadas y pasa delante de uno o varios puestos o estaciones de distribución automática de documentos. Estos puestos o estaciones de distribución, que pueden ser de cualquier tipo, no entran en el marco propia-

20.

25.



mente dicho de la invención y no se describirán. Pueden estar situados o bien encima de la película o bien a su lado y presentan, según el caso, rodillos de alimentación o brazos móviles con control automático de posición respecto a la película. El número de estaciones o puestos puede ser cualquiera y no disminuye para nada la velocidad de paso de la película. Después de recepción del último documento, los bordes de la película se levantan con ayuda de rampas, rodillos o ruedecillas apropiados y se doblan por encima de los documentos recubriéndose. Un dispositivo clásico suelda los bordes uno encima del otro, de forma continua, mientras que el tubo plano así constituido se corta por soldadura según una línea perpendicular al eje de la película. La cadencia de corte es evidentemente función de la velocidad de la película y de la longitud de los documentos introducidos. - - - - -

En el caso más simple, es decir cuando los documentos expedidos son poco numerosos o estos documentos están cubiertos por una hoja del mismo formato que el del sobre a confeccionar, es fácil hacer coincidir una dirección dispuesta en esta hoja con una zona transparente incluso estrecha y reservada para ello durante la aplicación de zonas sobre la película, pudiendo eventualmente esta zona estar delimitada por una simple línea de borde opaco. - - - - -

En el caso en que las direcciones se disponen sobre documentos de menor dimensión, se puede aplicar integralmente el mismo procedimiento, pero con la condición de tomar un



cierto número de precauciones para hacer coincidir la dirección con la ventana elaborada sobre la película. Sin embargo, cuando la dirección está dispuesta sobre una hoja demasiado ligera, o que posea, por ejemplo, a pesar de las precauciones tomadas, cargas electrostáticas importantes que hagan delicadas las operaciones de colocación correcta, o de manera general, cuando el procedimiento anterior no puede aplicarse sin precauciones especiales, se puede tomar como límite, para la dimensión del marco de la ventana reservada a la dirección, la de los bordes mismos de una de las caras del sobre.

Se llega así a un sobre una de cuyas caras está reservada a la dirección, pudiendo la otra cara tratarse para recibir cualquier publicidad o ser una zona completamente opaca o transparente según la naturaleza de los documentos introducidos. En estas condiciones, no es ya útil depositar con precisión el documento de la dirección que puede tomar eventualmente una posición inclinada con respecto al eje de la película.

Con tal modo de realización del procedimiento, puede ser de interés, como en el caso de introducción de varias hojas de formatos diferentes que se desean conservar en posiciones bien determinadas, mantenerlas en estrecho contacto. Para ello, se elige una película de polietileno encogible y, después de inserción automática de los documentos como se acaba de exponer y de cortado por soldadura de los sobres así realizados, se les hace pasar por un túnel de ca-



lentamiento cuya temperatura es de 180°. A la salida del túnel, el polietileno que, durante el calentamiento, sufre cierto reblandecimiento que le permite adaptarse perfectamente a los documentos, hace aparecer, al contraerse, un sobre perfectamente tensado. - - - - -

5.

Esta tensión permite mantener los folletos introducidos en los mismos puntos donde se han colocado. Puesto que ningún efecto, aparte de esta tensión actúa sobre el sobre, el espesor de la película de polietileno puede bajarse a 30 micras, por ejemplo. - - - - -

10.

La ventaja del procedimiento general objeto de la invención es permitir un encartado perfecto de los documentos, incluso cuando estos tienen dimensiones que varían de uno a otro no solo en anchura sino también en longitud. - - - - -

15.

Así, en una primera variante, una serie de palpadores permiten no solo replegar la película sobre los dos bordes longitudinales de los documentos a expedir, sino también realizar el cortado con soldadura junto a los extremos delantero y posterior de estos documentos. - - - - -

20.

En una segunda variante, se cortan los sobres rigurosamente a la misma longitud, variando solo la altura de los sobres así realizados en función de la superficie de recubrimiento de los bordes del sobre. Si, además, se hace pasar el sobre, como se ha indicado anteriormente, por un túnel de

25.

calentamiento utilizando un polietileno, o cualquier otra materia termoplástica encogible, los distintos documentos



introducidos se mantienen en orden y sin sufrir deslizamiento por el sobre. Cuando la película se ha tratado para que aparezca una ventana reservada a la dirección, se observa que se puede colocar fácilmente por ejemplo un bono de pedido, que contenga la dirección de un cliente, enfrente de la ventana, conservando el bono de pedido su posición incluso cuando la longitud del sobre es superior al bono de pedido. - - - - -

10. El mismo procedimiento permite además conservar rigurosamente constantes las dimensiones del sobre sean las que fueren las de los documentos. Es suficiente por ejemplo partir de una plantilla determinada que fije el recubrimiento de los bordes de la película y mantener este recubrimiento constante por cualquier medio clásico adecuado con o sin 15. palpadores de regulación automática. - - - - -

Puede entonces ser interesante, en vez de tratar la película por medio de una capa blanca una parte de la cual delimita la ventana de la dirección, aplicar la capa blanca sobre la zona reservada a la ventana y disponer, por cualesquiera medios de impresión automática, la dirección del destinatario. Estando tratada la película para recibir inscripciones manuscritas indelebles, incluso con bolígrafo, las direcciones podrían eventualmente ser manuscritas en caso de un defecto pasajero de impresión del aparato de direcciones. 20. 25. - - - - -



El sobre se caracteriza entonces por la presencia de una zona opaca sobre un material transparente, siendo tratada esta zona para recibir una impresión manuscrita o automática de la dirección que queda indeleble, pudiendo presentar las otras zonas del material transparente cualquier marca-

5. ción o cualquier dibujo o quedar totalmente transparentes. -

A título de variante, y cuando las direcciones pueden imprimirse más cómodamente sobre una película independiente de la que sirve de sobre a los documentos, sea porque las di-

10. recciones resultan directamente de una impresora mecanográfica, o sea porque se prefiera no tratar la película termoplástica que sirve de sobre se puede utilizar la banda de dirección como banda de dirección autoadhesiva ordinaria. - - - -

Aunque, según la invención, es posible realizar el sobre de película termoplástica como se ha expuesto y de disponer en ella una simple etiqueta autoadhesiva, se puede igualmente tratar la banda termoplástica que lleva la dirección para que se suelde encima del sobre plástico en el momento de la soldadura de la superficie de recubrimiento de los bor-

15. des longitudinales de la película que sirve para la confección del sobre. - - - - -

Este punto puede ser en particular el de la zona de recubrimiento de los bordes de la película. - - - - -

Si la banda de dirección es suficientemente ancha, se realiza una economía de materia utilizando una película me-

25.



nos ancha para la constitución del sobre de modo que después de la colocación de los documentos, los bordes de la película, en vez de recubrirse, cubren solo parcialmente los documentos. La aplicación de la banda de dirección completa entonces el sobre recubriendo la totalidad de la parte situada entre los bordes de la película. En definitiva, el sobre presenta entonces, además de las soldaduras realizadas perpendicularmente al eje de la película, dos líneas de soldadura que unen cada una de ellas un borde de la película y un borde de la banda de dirección. - - - - -

La banda puede constituir evidentemente una cara completa del sobre que presenta entonces cuatro líneas de soldadura que coinciden con sus cuatro lados. - - - - -

Es evidente que podrían introducirse numerosas modificaciones de detalle en el procedimiento descrito y en estas variantes sin salir del marco de la presente invención. Así, a título de ejemplo, los sobres podrían quedar abiertos sobre los bordes perpendiculares al eje de la película, pudiendo hacerse el cortado sin soldadura, con o sin fusión de polietileno, reduciéndose el sobre entonces a una simple banda que cubriera el o los documentos. - - - - -

Si el documento a enviar no debe protegerse completamente, es suficiente entonces, para economizar materia prima, recubrir el documento solo parcialmente, rodeando la banda de dirección de material termosoldable al documento y soldándose sobre ella misma. - - - - -



N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

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

- 5.           1.- Perfeccionamientos en la fabricación de sobres, bandas postales y similares, caracterizados porque una película de polietileno, eventualmente contraíble, se trata para recibir una impresión en cualquier punto determinado y para recibir inscripciones manuscritas con bolígrafo con objeto de hacerlas indelebles, por lo menos sobre una zona de la cara correspondiente a la dirección, luego recibe durante su movimiento de avance y en cualquier punto predeterminado, pero preferentemente en su centro, el conjunto de los documentos a enviar en un solo sobre o bolsa, situándose estos documentos
- 10.           sobre la película en una o varias operaciones sucesivas, estando seguidas éstas por el doblado de los bordes longitudinales de la película encima de la serie de documentos para quedar termosoldados allí a lo largo de su superficie de recubrimiento. - - - - -
- 15.
- 20.           2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la película, después del doblado de los bordes longitudinales, se corta transversalmente y se suelda a lo largo de dos lados opuestos del sobre, siendo la distancia de estas líneas de soldadura prácticamente igual a la lon



gitud de los documentos introducidos en el sobre. - - - - -

3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2, caracterizados porque los sobres de polietileno contraible pasan bajo un túnel de calentamiento cuya temperatura de 180° permite al material termoplástico adaptarse perfectamente a los documentos y, después de enfriamiento a la temperatura ordinaria, mantener apretados los documentos contenidos en el sobre.

4.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque en caso de no recubrimiento de los bordes longitudinales de la película, se utiliza una segunda película que recubre las partes de los documentos no recubiertas aún, fijándose los bordes longitudinales de la segunda película a los bordes correspondientes de la primera película, por termosoldadura o por autoadhesión. - - - - -

5.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la materia constitutiva es un material termoplástico, tratándose este material para permitir la inscripción de anotaciones impresas o manuscritas en la totalidad o en parte del sobre, caracterizándose por lo menos una zona del sobre o banda por el hecho de que deja aparecer la dirección del destinatario por contraste con las partes que la rodean, siendo tratada esta zona para hacer indeleble cualquier anotación manuscrita, presentando el sobre abierto por lo menos una línea de soldadura. - - - - -



6.- Perfeccionamientos según la reivindicación 5, caracterizados porque la materia constitutiva es una película de polietileno puro. - - - - -

5. 7.- Perfeccionamientos según la reivindicación 6, caracterizados porque la película se trata con ozono y recibe, en cualquier punto predeterminado, una capa blanca de anilina, así como cualquier motivo de impresión coloreado y de indicación impresa. - - - - -

10. 8.- Perfeccionamientos según la reivindicación 5, caracterizados porque una de las caras presenta una solapa, la cual después de la introducción de los documentos en el sobre se suelda a la otra cara. - - - - -

15. 9.- Perfeccionamientos según la reivindicación 5, caracterizados porque el sobre presenta después de la introducción de los documentos y del cierre una sola línea de soldadura perpendicular a otras dos líneas de soldadura. - - - - -

20. 10.- Perfeccionamientos según la reivindicación 5, caracterizados porque el sobre queda constituido por dos películas termosoldables de las que por lo menos una está tratada para recibir cualquier impresión deseada y para hacer indelebles las inscripciones manuscritas realizadas con bolígrafo, soldándose las películas sobre dos líneas perpendiculares a otras dos soldaduras realizadas a lo largo de dos lados opuestos del sobre. - - - - -

25. 11.- Perfeccionamientos según la reivindicación 10, ca-



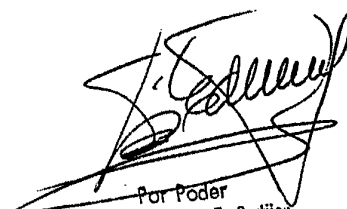
racterizados porque una de las películas presenta la dirección del destinatario sobre una zona opaca, así como una zona impresa que presenta cuadros reservados a la inscripción de indicaciones manuscritas. - - - - -

5. 12.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque los bordes de una de las películas se doblan sobre los documentos a expedir a fin de mantenerlos apretados. - - - - -

10. 13.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SOBRES, BANDAS POSTALES Y SIMILARES". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de veintiuna hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras.

BARCELONA, 10 MAYO 1968  
P. A. M. CURELL SUÑOL

  
Por Poder  
Firmado: F. Cortijos