

374853

23



SECCION TECNICA	_____
CLASIFICACION	_____
CLASE <u>B-65</u>	_____
SUBCLASE <u>B</u>	_____

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de Invención que, por veinte años se solicita registrar en España, a favor de Don Cesar MARTINEZ RUBIO, de nacionalidad española, residente en Zaragoza, calle Canovas núm. 14-2º-izq., -----

p o r

" PROCEDIMIENTO CON SUS DISPOSITIVOS CORRESPONDIENTES PARA EL ENVASADO POR CONTRACCION TERMICA "

=====

El presente invento se refiere, conforme su enunciado indica, a un procedimiento con sus dispositivos correspondientes para el envasado con materiales plásticos por contracción térmica y más en particular comprende un sistema por cuya virtud se consigue disponer una envolvente laminar de naturaleza plástica, cerrada y ajustada sobre el objeto o paquete que se desee proteger.

Esencialmente, el procedimiento aquí preconizado consiste en producir un calentamiento uniforme de la lámina envolvente hasta alcanzar una predeterminada temperatura, responsabilizándose el efecto retráctil del material, en su enfriamiento, del cierre y adapta-

5

10

374853



ción periférica de dicha lámina sobre el elemento a cubrir. El sistema propuesto encuentra múltiples campos de aplicación, como por ejemplo: el embalaje, la unión y el cierre de distintas partes individuales formando un conjunto.

5 De acuerdo con el procedimiento desarrollado por la invención, los elementos o paquetes a embalar, de dimensiones y forma variable, son cubiertos por una lámina de plástico de estudiada configuración según el caso requerido, presentando las aberturas de solape propias de un empaquetado convencional; en este punto, cada paquete es sometido a una acción calórica uniforme hasta alcanzar el grado térmico
10 previsto para obtener un reblandecimiento del material constitutivo de dicha envolvente. A continuación el paquete es dejado enfriar al medio ambiente, por lo que la lámina de cubrición, caliente y blanda, experimenta una contracción que la adapta al objeto a cubrir,
15 al tiempo que los solapes de empaquetado se sueldan de forma automática sin intervención de ningún medio auxiliar. Puede pues decirse, que la contracción y cierre se verifican en una sola operación.

El calentamiento progresivo y uniforme de la lámina de empaquetado, requiere el diseño y organización de un dispositivo calefactor,
20 capaz de desarrollar cumplidamente las exigencias especiales del procedimiento. Dicho dispositivo se halla completamente involucrado al proceso que aquí se sugiere, constituyendo ambos, procedimiento y dispositivo, partes indivisas para la consecución de los fines deseados: ya que la completa uniformidad de reparto calórico sobre la lámina
25 envolvente es, en definitiva, el único medio para conseguir el cierre y adaptación posterior de la misma al objeto a empaquetar.

De conformidad con lo anteriormente expuesto, se diseña un dispositivo calentador constituyendo un receptáculo cerrado, dotado de medios articulares para el acceso facultativo a su interior, que
30 cuenta con una doble envolvente, determinando una cámara intermedia

374853

28 DI



comunicada por su zona baja con un recinto ^{central} destinado a albergar los
objetos a empaquetar. Dicho recinto central se relaciona también
con la cámara intermedia mediante unas aberturas superiores dota-
das de medios de impulsión para el aire circulante que afluye al
5 sistema desde adecuados órganos de calentamiento anexos, los cuales,
convenientemente regulados, realizan un aporte calórico progresivo
que dará lugar al reblandecimiento de la lámina envolvente.

Según el procedimiento objeto de la invención, el paquete, con-
vencionalmente embalado, se lleva, bien a mano o de modo automático,
10 al interior de la cámara de calentamiento. A continuación se cierra
el portillo de acceso, poniéndose en funcionamiento los ventiladores
de impulsión al tiempo que se aporta aire caliente en adecuadas do-
sis desde los órganos anexos antes comentados, cuyo aire se mezcla
con el de ambiente interior determinando una corriente cíclica, que
15 atraviesa descendentemente al recinto central, donde se encuentra
el paquete y asciende por la cámara intermedia hasta completar su
recorrido y mezclarse con el nuevo aire caliente insuflado. Cuando
se alcanza el nivel térmico deseado en el interior del dispositivo,
el paquete se extrae y se deja enfriar, lográndose la contracción
20 laminar ya referida y la soldadura simultánea de sus aberturas de
solapa con lo que concluye el proceso de empaquetado.

Una vez se haya comprendido con mayor claridad el conjunto del
invento, otros detalles y características del mismo se irán poniendo
de manifiesto en el transcurso de la descripción que a continuación
25 se dá, en la que se exponen los detalles más particulares de las me-
joras que aquí se preconizan, como, asimismo, de los medios que para
su puesta en práctica pueden emplearse.

Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciéndole referencia
a un caso posible de realización práctica, pero las mejoras no que-
30 dan limitadas, exactamente, a los detalles que aquí se expresan, de-

374853 23



biendo ser considerada, por tanto, esta descripción, desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

5 Una idea más amplia de los perfeccionamientos introducidos por el invento, la proporciona la siguiente descripción en la que se hace referencia a la lámina de dibujos que a esta memoria se acompaña y en la que, de manera un tanto esquemática y tan sólo por vía de ejemplo, se representan los conjuntos y detalles preferidos en el desarrollo del invento.

En dichos dibujos:

10 La figura muestra la representación esquemática del dispositivo calentador para los objetos a empaquetar.

15 En relación con esta figura, se hace constar de que con -1-, se señalan los ventiladores de la cámara de calentamiento -3-, en la cual se dispone el paquete -2-; indicándose con -4-, la cámara intermedia por la que se realiza el cierre cíclico de la corriente de calentamiento, cuyo trayecto se especifica por línea discontinua y flechas direccionales. Como puede apreciarse en la figura, el aire caliente acomete al sistema por la conducción -5- mezclándose en proporción adecuada con la corriente cíclica interior.

20 Descrita convenientemente la naturaleza del procedimiento y dispositivos propuestos por la invención, como, asimismo, el modo de poderlos convertir en una realidad industrializable, se considera que lo desarrollado en párrafos anteriores sólo a título de realización práctica, determina un conjunto sencillo y eficaz al tiempo que de una manufactura relativamente barata.

25 Se reitera que en el objeto que constituye la presente invención, serán susceptibles de introducirse todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias o la práctica pudieran aconsejarle, siempre y cuando que, con las variantes aportadas, no se cambie, altere o modifique, la esencialidad del objeto descrito.

30

374853

23



N O T A

EN RESUMEN; la Patente de Invención que, por veinte años se solicita registrar en España, deberá recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

5 1ª.-Procedimiento con sus dispositivos correspondientes para el envasado por contracción térmica, de acuerdo con cuyos dispositivos se crea una cámara de calentamiento hermética, dotada de medios para su facultativo acceso desde el exterior que comprende: un recinto central para la ubicación del objeto a calentar; una cámara periférica comunicada superior e inferiormente con dicho recinto central y en la que se inserta, en un punto de su desarrollo, una conducción afluyente relacionada con órganos calefactores de un fluido a insuflar y, medios impulsores de dicho fluido dispuestos en las aberturas superiores que comunican la cámara periférica con el referido recinto central.

10

15

2ª.-Procedimiento con sus dispositivos correspondientes para el envasado por contracción térmica, de acuerdo con cuyos dispositivos los medios para la impulsión interna del fluido crean una corriente cíclica que atravesando el recinto central descendientemente retornan por la cámara periférica al punto superior de partida; caracterizándose, además, dicha corriente cíclica, por combinarse, de forma regulada, con el flujo caliente aportado por la conducción que acomete a la cámara periférica según reivindicación anterior.

20

3ª.-Procedimiento con sus dispositivos correspondientes para el envasado por contracción térmica, de acuerdo con cuyo procedimiento, el objeto a cubrir es empaquetado por una lámina de naturaleza plástica de adecuada configuración e introducido en el recinto central del dispositivo de calentamiento hasta que la envolvente plástica adquiere el nivel térmico predeterminado, que produzca un reblandecimiento de su material constitutivo, a partir de cuyo punto el conjunto

25

30

374853²³ D



to es sacado al exterior y dejado enfriar.

4^a.-Por último se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la presente Patente de Invención que, por veinte años se solicita registrar en España, -----

p o r

" PROCEDIMIENTO CON SUS DISPOSITIVOS CORRESPONDIENTES PARA EL ENVASADO POR CONTRACCION TERMICA "

Todo conforme queda expresado, en la presente Memoria Descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y planos que se acompañan.

Madrid, 23 DIC. 1959

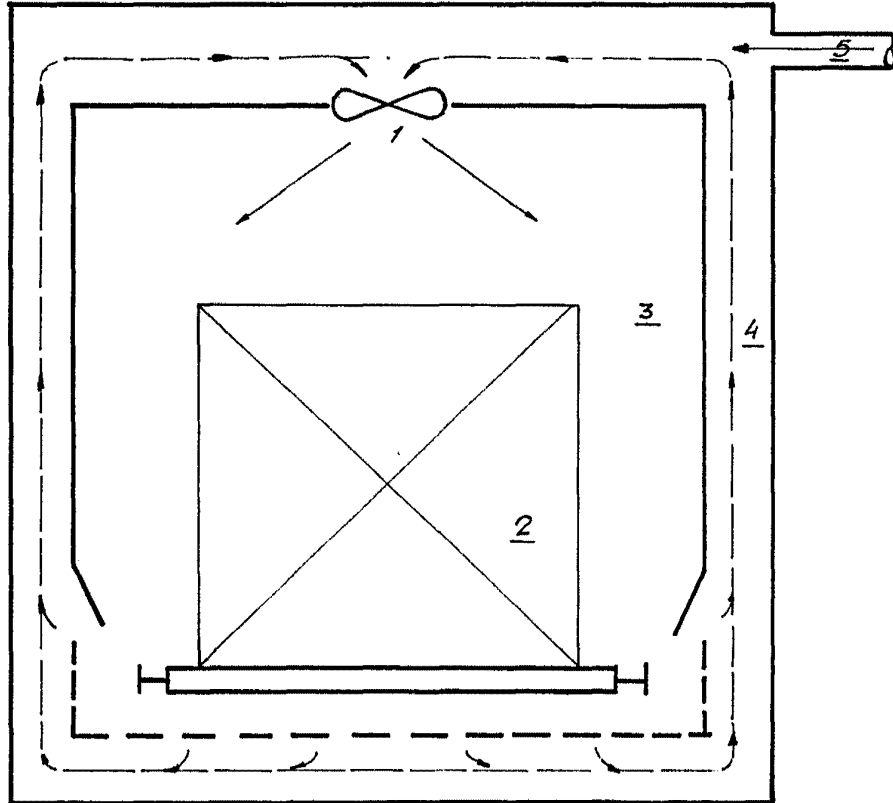
P.A.

SECRETARIA

374853

CESAR MARTINEZ RUBIO.

HOJA UNICA.



Escala variable

23 DIC 1969

Madrid

P.A.

PROYECTO

1969

1969

1969

1969

1969

1969

1969

1969

1969

1969

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the printed text at the bottom of the page. The signature is cursive and appears to be the name of the author, Cesar Martinez Rubio.