



29
MAY 1970

376002

376002

B.29 B.68
d. g.

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

en España a favor de ETABLISSEMENT FINANCIERE MEDUNA,
domiciliada en VADUZ LIECHTENSTEIN, cuya Patente se -
refiere a:

"PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVOS PARA FABRICAR
LAMINAS MULLIDAS O ACOLCHADAS"

-----oOo-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a un procedimiento para fabricar un material plastificado, -
acolchado, producido en piezas o en banda continua -
con alveolos cerrados mayores y/o menores conteniendo
aire formando laminas o bandas acolchadas o mullidas
utilizables para muy variados usos.

10. El invento, al propio tiempo, sugiere el -
empleo de ciertos dispositivos que han sido específicamente concebidos para llevar dicho proceso a la --
práctica.

376002



5. El material plastificado con estas características interesa de forma inmediata a todos los sectores comerciales e industriales, ya que podrá ser adoptado fundamentalmente como "material de empaque" sustituyendo con ventajas de precio, calidad, utilidad e higiene los vulgares cartones ondulados y otros productos celulósicos hasta ahora empleados en dichos usos.

10. Su proceso de fabricación en un sistema de cilindros con alveolos, más o menos redondos, elípticos, etc, se efectúa por medio de una máquina de moldeo en vacío, giratoria, continua. Más propiamente, imaginemos cualquier película plástica, por ejemplo, polietileno, PVC o cualquier otra, conducida de tal forma que entre en contacto con un cilindro de vacío, después de haber pasado por un grupo de calentamiento, que lo lleve a una temperatura graduable, propia para el moldeo en vacío, y en el que el grupo de calentamiento está constituido por radiés infra-rojos.

15. La operación de moldeo se efectúa por simple aspiración de la película plastificada hacia el interior de los alveolos, los cuales, enfriándose, se solidifican instantáneamente, ya que los alveolos se encuentran a la temperatura del ambiente, o incluso refrigerados.

20. Una segunda bobina suministra, a su vez, una segunda película, también recalentada, pudiendo llevar también algún adhesivo y que se pega por unión a la película base que ya ha recibido la for

30.



376002

ma de los alveolos, dando como resultado un acolchado plástico en piezas o en banda continua con pequeñas almohadillas de aire.

5. El producto así terminado tendrá una tercera y última operación, el rebobinado, por un grupo rebobinador. El material así acabado sustituye en mejores condiciones al clásico cartón ondulado, ya que -- amortigua los golpes y está destinado especialmente -- al transporte de artículos frágiles, resiste a la humedad y al agua, no se rompe y es totalmente higiénico.

10. Una vez se haya comprendido con mayor claridad el conjunto de la Patente, otros detalles y características del mismo, se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que se dá a continuación, en la que se exponen los detalles más particulares de la Patente, como, asimismo, de los medios que para su puesta en práctica pueden emplearse. Estos detalles se dán a título de ejemplo haciendo referencia a un caso posible de realización práctica pero la Patente no queda limitada, exactamente, a los detalles que aquí se exponen, debiendo ser considerada, -- por tanto, esta descripción desde un punto de vista -- ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

15. Una idea más amplia de la invención la proporciona la descripción siguiente, en la que se hace referencia a la lámina de dibujos ilustrativos que a esta memoria se acompaña, y en la que de manera un -- tanto esquemática y exclusivamente por via de ejemplo se representan los detalles preferidos por el invento.
- 20.
- 25.
- 30.

376002

29 ENE 1960



5. En estos dibujos, se usan marcas de referencias semejantes para indicar piezas, conjuntos o partes, que se corresponden en las distintas vistas presentadas, cuyas piezas, detalle y organización se definen de una manera específica en el transcurso de esta memoria y después se concretan en las notas reivindicatorias finales.

10. En los dibujos se representan de una manera un tanto esquemática una disposición correspondiente al proceso para la fabricación del material acolchado en piezas o en bandas a que se refiere la invención. En dichos dibujos se indica con el número -1- el cilindro, con alveolos -2- en su periferia, los cuales, conforme queda indicado pueden ser de cualquier forma elegida, por ejemplo redondos, elípticos, etc.. Dicho cilindro -1- forma parte de una máquina de moldeo en vacío giratoria continua. Sobre dicho cilindro -1- con alveolos -2- se adapta una película de material -20. plástico -3- por ejemplo polietileno, suministrada por una bobina -4- cuya película toma contacto con el cilindro de vacío -1- después de haber pasado por un grupo de calentamiento que la lleva a una temperatura propia para el moldeo en vacío, -25. estando constituido dicho grupo de calentamiento por un equipo de infrarrojos -5-. En estas condiciones, la película -3-, la operación de moldeo se efectúa por simple aspiración de la película -30. plastificada hacia el interior de los alveolos -2- en los cuales, enfriándose, se solidifica rápida-



376002

mente. Dichos alveolos se mantienen a la temperatura ambiente y facultativamente se refrigeran.

5. Una segunda bobina -6- suministra simultáneamente una película -7-, también recalentada, que puede llevar algún adhesivo, cuya película se superpone y adhiere a la película base -3- que ya ha sido configurada por los alveolos -2-. La unión de ambas películas -3- y -7-, da como resultado un acolchado plástico en piezas o en bandas continuas, con pequeñas cámaras o almohadillas de aire -8-.

10. El rebobinado de las piezas o bandas obtenidas se efectúa en el cilindro -9-.

15. Se comprenderá fácilmente, después de observar los dibujos y la descripción precedente, que la actual concepción proporciona una construcción sencilla y efectiva, susceptible de poder ser llevado a la práctica con gran facilidad, asegurando la obtención de una manufactura relativamente barata.

20. Este detalle de economía adquiere gran importancia si se considera en los términos de una producción en escala, ya que es evidente que en el mercado se pueden absorber cantidades muy considerables del objeto que constituye la inmersión y cualquier pequeño ahorro, logrado mediante la aportación de ciertas mejoras durante su fabricación, puede adquirir elevadas proporciones.

25. Se reitera, que en el objeto que constituye el actual expediente de Patente, serán susceptibles de introducirse todas aquellas modificaciones de detalles que las circunstancias y la práctica pudieran --
- 30.



aconsejar, siempre y cuando que, con las variantes que se introduzcan, no se cambie altere o modifique, la esencialidad del objeto descrito.

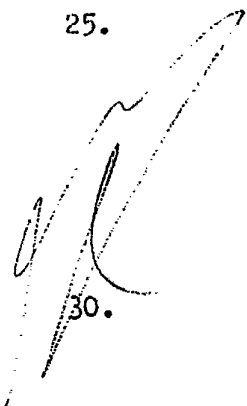
N O T A

5. Se declara como de propiedad y novedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:

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

10. 1ª.- "Procedimiento y dispositivos para fabricar laminas mullidas o acolchadas" cuyo procedimiento consiste esencialmente en producir sobre una lámina de material plástico, mediante un proceso de moldeo por vacio, una pluralidad de alveolos y en aplicar y adherir sobre dicha lámina, por la cara en que dichos alveolos están abiertos, una segunda lámina, también de material plástico, que cierra herméticamente dichos alveolos.

20. 2ª.- Procedimiento para fabricar piezas o bandas con pequeños alveolos herméticamente cerrados conteniendo aire según reivindicación 1ª, cuyo procedimiento se caracteriza por el hecho de adaptar un sistema de cilindros, movidos en una máquina de moldeo por vacio, uno de cuyos cilindros, el de base, posee en su periferia una pluralidad de alveolos aplicándose sobre dicho cilindro una fina lámina de material plástico, precalentada que se adapta, por vacio sobre dicho cilindro y sobre los alojamientos en él previstos reproduciendo en dicha película la configuración de alveolos que presenta el cilindro.

25. 

376002



3ª.- Procedimiento para fabricar piezas o bandas con alveolos hermeticamente cerrados en cuyo procedimiento se adopta un sistema de cilindros movidos por una máquina de moldeo por vacio, según -- reivindicación 2ª, caracterizándose porque el cilindro de base que posee una pluralidad de alveolos, - efectua junto con el cilindro secundario el cierre hermético por vacio de las películas plastificadas, que pasan entre uno y otro cilindro, siendo finalmente recogidos por un grupo rebobinador.

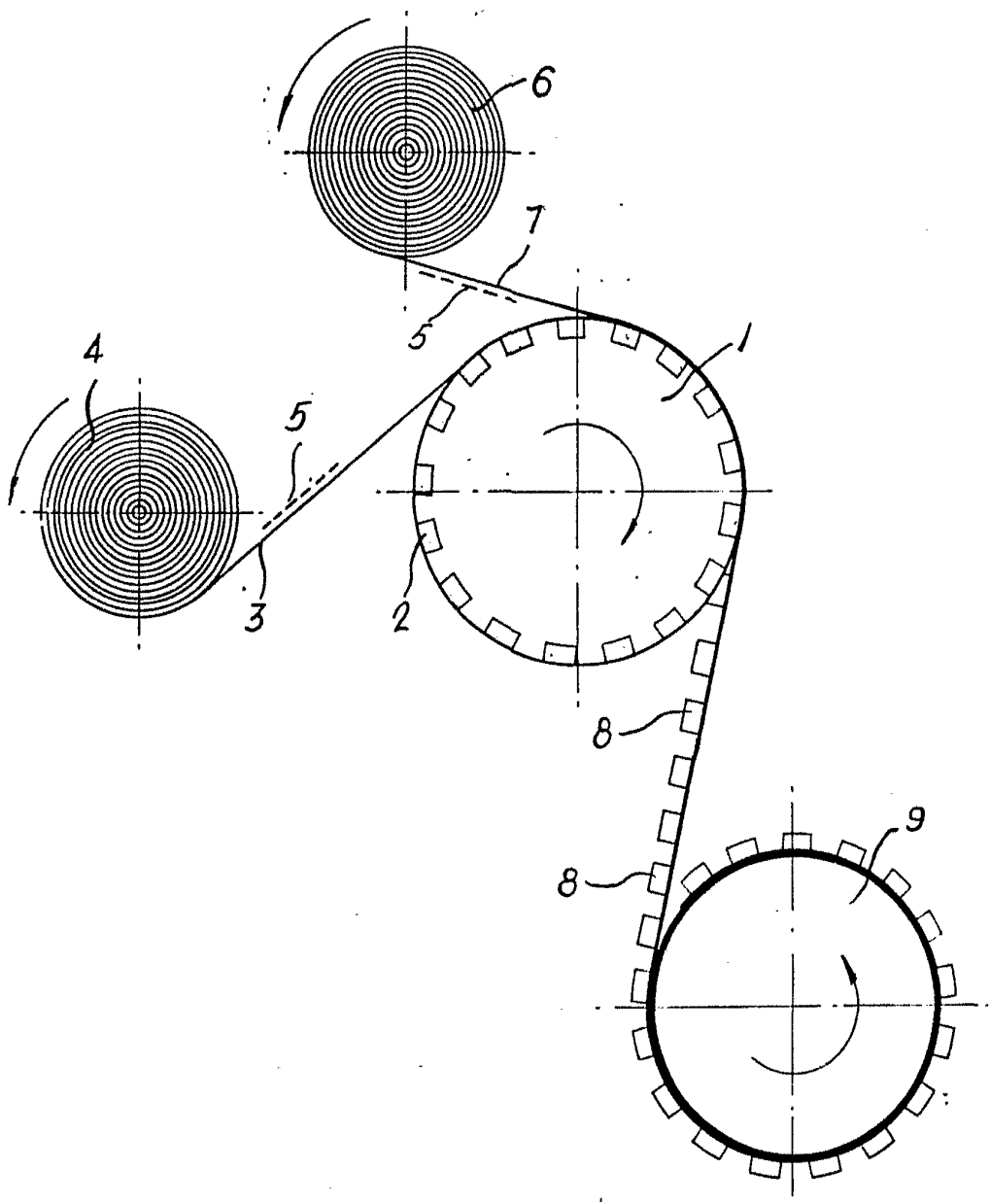
4ª.- Procedimiento para fabricar piezas o bandas, caracterizado por el hecho de que en el proceso de producción se utilizan dos películas plásticas distintas, es decir; la película de base propiamente dicha, de espesor variable que será unida a - una segunda película de espesor generalmente finísimo o más fino, y que reviste la superficie alveolada de la película de base cuando se unen finalmente las dos películas.

5ª.- "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVOS PARA FABRICAR LAMINAS MULLIDAS O ACCLOHADAS".

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de SIETE hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 29 de Enero de 1.979

E. GONZALEZ, INGENIERO



MADRID 29 ENERO 1970

M. GONZALEZ VARELA

ESCALA VARIABLE