

PATENTE DE INVENCION

384650

NUMERO

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE B-65
SUBCLASE B

CADUCADO

Por:

PROCEDIMIENTO PARA EL SELLADO HERMETICO DE ENVASES
EN LOS QUE SE HA HECHO EL VACIO.

Solicitantes: DON JOSE GONZALEZ VICENTE
DON SERAFIN RUIZ NICOLAS

304650



G
A
D
U
G
A
D
O

5

MEMORIA DESCRIPTIVA
de la PATENTE DE INVENCION, cuyo registro se so-
licita a favor de DON JOSE GONZALEZ VICENTE de
nacionalidad venezolana y DON SERAFIN RUIZ NICO-
-LAS de nacionalidad española domiciliados en
Murcia, Avda Alonso Vega s/n, edificio Cónsul,
por "PROCEDIMIENTO PARA EL SELLADO HERMETICO DE
ENVASES EN LOS QUE SE HA HECHO EL VACIO".

El Estatuto sobre Propiedad Industrial de 27
de julio de 1.929 en su texto refundido publica-
do el 30 de abril de 1.930, establece las carac-
terísticas de patentabilidad de las invenciones
de tipo industrial que tienen por objeto obte-
ner ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo por
consiguiente como patentables las nuevas máquinas,
aparatos, instrumentos, procesos de fabricación,
etc. La amplitud de conceptos previstos como pa-
tentables ha llevado al legislador a aclarar(Artº
46), que la enumeración contenida en dicho cuerpo
legal es puramente enunciativa y no limitativa,

10

haciéndola extensiva incluso a los descubrimientos de tipo científico (Artº 47).

15

Pasamos a describir a continuación el objeto de la patente, para lo cual se solicita el presente privilegio.



20

Sabida es la necesidad de conseguir el vacío en la operación de envasado para multitud de productos, especialmente los alimenticios en general y sobre todo los de bajo contenido de humedad (frutos secos) así como todos los productos orgánicos susceptibles de alterarse en presencia del aire. Este problema ya resuelto industrialmente queda enormemente simplificado con la aplicación del procedimiento objeto de esta patente y que describimos a continuación:

25

30

Consiste en una campana de vacío (2) adosada al envase (1) en el que se trata de conseguir el vacío, existiendo entre ambos una junta hermética (b) y un orificio (a) por el que circulará un fluido en ambos sentidos. La campana (2) de vacío está dotada de dos orificios (3) y (4) con sus correspondientes válvulas de paso (c) y (d).

35

En la parte superior del orificio (a) e inmediatamente encima de él, va colocada una película de material adhesivo que será la encargada de efectuar el sellado hermético al final de la operación.

40

Aplicamos o pegamos parte de la lámina (5) junto al orificio (a) del envase de forma que su parte no adherida cubra éste sin perjuicio de que a su través pueda circular un fluido en el sentido del envase hacia la campana. Sobre el envase así dispuesto se coloca la campana de vacío (2) consiguien-

45

dose la hermeticidad entre ambos elementos por medio de una junta adaptable compuesta y formada por el material más adecuado en cada caso específico sin más cualidad común, que la de conseguir adaptándose a la bomba y al envase, la hermeticidad necesaria. En estas condiciones en la que la bomba y el envase forman un único sistema aislado del exterior, se extrae el aire de su interior a través de la válvula (3).

50



55

Una vez conseguido el vacío se cierra la llave de paso (c). A continuación se abre la llave (d), lo que permite insuflar en el interior del conjunto y a través de la válvula (4) que se ha abierto previamente, un fluido que inmediatamente hace que la película adhesiva (5) cierre herméticamente el orificio (a) del envase. Esta operación de sellado se acelera considerablemente por originarse una corriente debida a la diferencia de presiones en el sentido que tiende a cerrarla; de este modo, el aire que pase al interior del envase es una cantidad despreciable pudiendo para mayor seguridad de impedir la alteración del producto envasado, efectuar el cierre mediante un gas inerte.

60

65

70

75

Es posible también introducir por este método una cantidad variable del gas elegido en el envase sin más que regular la presión de entrada del mismo para conseguir que la lámina (5) no impulsada violentamente sobre el orificio (a) permita el paso a su través del gas; una vez conseguida la introducción del gas en el envase y en el momento deseado, se procederá a un rápido aumento de la presión que inmediatamente y por medio de la incidencia directa del gas sobre la lámina, deja ésta adherida al ori!

ficio y conseguido el sellado hermético.

80



Es evidente que el sistema así descrito aporta considerables ventajas sobre los métodos ya conocidos con anterioridad al eliminar, por su economía y universalidad de aplicación las limitaciones comunes en estos dispositivos y que son el gran costo de los mismos y las pequeñas tolerancias que permiten en cuanto a la capacidad de los envases.

85

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la amplitud que debe darse a la protección solicitada, se redacta a continuación la nota de REIVINDICACIONES de acuerdo con lo que se establece en el último párrafo del Apartado 3º del Artº 100 del Estatuto de Propiedad Industrial.

90

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

95

PRIMERA.-Procedimiento para el sellado hermético de envases en los que se ha hecho el vacío, caracterizado porque este vacío se consigue a través de una campana en comunicación con el envase por un orificio practicado en el mismo, siendo la junta entre el envase y la campana hermética y quedando el envase sellado al final de la operación por medio de una película adhesiva.

100

SEGUNDA.-Procedimiento para el sellado hermético de envases en los que se ha hecho el vacío, según la reivindicación anterior, caracterizado porque la bomba va provista de dos válvulas con sus correspondientes llaves de paso que permiten, abiertas sucesivamente, la extracción del aire de su interior y la penetración de un fluido que efectúa el sellado final del envase.

105

110



115

120

125

130

135

TERCERA.-Procedimiento para el sellado hermético de envases en los que se ha hecho el vacío, según la primera reivindicación, caracterizado porque la junta entre la bomba y el envase efectúa un cierre hermético al ser perfectamente adaptable a la forma de ambos empleándose para su construcción cualquier material que tenga la suficiente plasticidad.

CUARTA.-Procedimiento para el sellado hermético de envases en los que se ha hecho el vacío, según la primera reivindicación, caracterizado por disponer sobre el orificio de comunicación practicado en el envase de una lámina adhesiva que permite el paso del aire, extraído del envase, y que por ir dispuesta precisamente sobre el orificio aunque sin cerrarlo, sella éste en el momento en que en la campana penetra la primera partícula de aire a la suficiente presión. En caso de que se desee que el sellado no sea inmediato para permitir el paso al envase de una determinada cantidad de gas de características a fijar según las necesidades, se procederá permitiendo la entrada en la campana de dicho gas a una presión previamente calculada que por ser suficientemente baja, no impulse la lámina a efectuar el sellado hasta el momento en que por disponer del gas necesario en el envase y por medio de una aceleración rápida de la presión, provocable en cualquier instante y que se proyecta directamente sobre la lámina, consigue el sellado final.

QUINTA.-Procedimiento para el sellado hermético de envases en los que se ha hecho el vacío.

Esta memoria consta de cinco folios mecanogra-

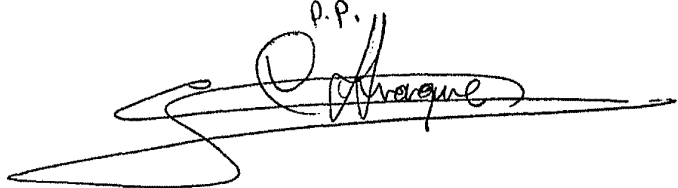
384650

fiados a doble espacio y a una sola cara y de una hoja simple de planos.

Madrid, 17 de octubre de 1970.

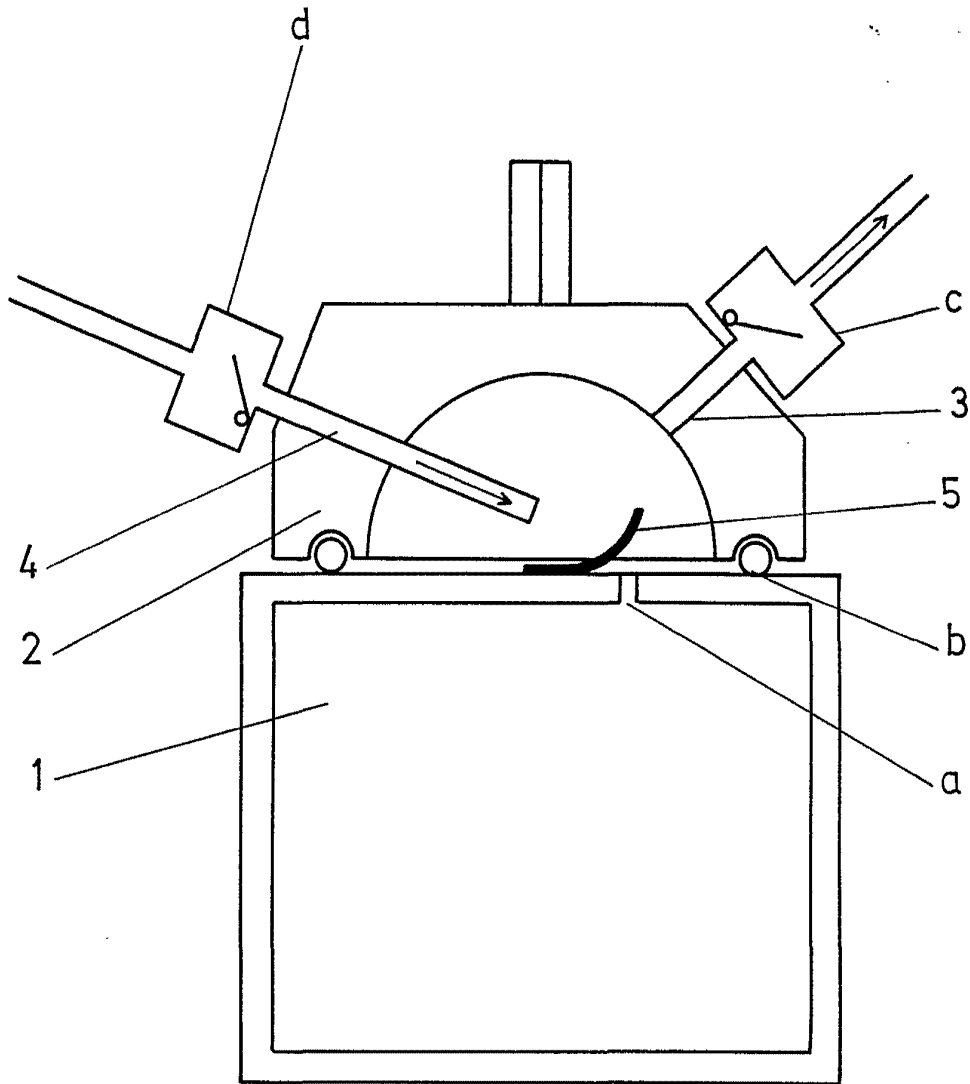
MANUEL GIMENEZ

P.P.



1970

394650



Escala variable

MADRID, 17 OCT 1970

DEL REGISTRO OFICIAL

FP. *[Signature]*