



385594

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:

ALIMENTOS IBERICOS, S.A. (ALISA)

entidad de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, Vía Layetana, núm. 4-4º E, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN UN METODO PARA LA OBTU-  
RACION DE ENVASES".

-----

385594

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>B65</u>
SUBCLASE <u>B</u>



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se contrae, conforme se indica en su enunciado, a unos perfeccionamientos en un método para la obturación de envases, cuya finalidad es la de obtener el cierre hermético para los envases que contienen productos sólidos inmersos en un líquido, como sucede con las conservas, salazones, etc. - - - - -

5.

Teniendo en cuenta que se hace referencia a envases aptos para la expendición de productos de gran consumo, o sea que el envasado se efectúa en grandes series y en forma mecanizada, es de gran interés que la referida obturación sea, a la par que eficaz, realizable en forma sencilla y económica. - - - - -

10.

Los expresados perfeccionamientos se caracterizan por el hecho de que, en un envase obtenido en resinas sintéticas termoplásticas, se embadurna el borde superior de su embocadura con una materia termoadhesiva compatible con aquella resina, dejándose secar seguidamente la capa formada, tras lo cual, habiéndose llenado el envase con el correspondiente producto, se aplica sobre su embocadura una lámina obturadora de aluminio, eventualmente tratada a efectos anticorrosivos y con afinidad hacia la materia termoadhesiva, cuya lámina, en caso necesario, es objeto de troquelado periférico,

15.

20.

385594

16 NOV.



5. aportándose a continuación una cantidad de calor por aplicación de un electrodo sobre dicha lámina de aluminio para determinar la soldadura de la misma en el envase por medio de la materia termoadhesiva, y el consiguiente cierre hermético del envase, teniendo lugar finalmente el enfriado de la zona objeto de la soldadura. - - - - -

10. Para facilitar la comprensión de las precedentes ideas se describe seguidamente un ejemplo de realización de la invención, el cual, dado su carácter, eminentemente ilustrativo, deberá ser considerado como desprovisto de todo alcance limitativo respecto a la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

15. Figura 1, representa esquemáticamente, la parte superior de un envase dispuesto para su obturación de acuerdo con esta invención. - - - - -

Figura 2, representa el envase de la figura anterior, tras el embadurnado del borde superior de su embocadura con una materia termoadhesiva. - - - - -

20. Figura 3, representa el mismo envase al serle aplicada una lámina obturadora de aluminio. - - - - -

Figura 4, representa el acto de troquelado periférico de la mencionada lámina de aluminio, para adecuarla a la dimensión de la embocadura del envase. - - - - -

25. Figura 5, representa el acto de aportación de calor a través de la lámina de aluminio para activar la materia termoadhesiva. - - - - -

385594



Figura 6, representa el mismo envase tras el cierre hermético de su embocadura según los presentes perfeccionamientos. - - - - -

5. Se parte de un envase 1 obtenido en resinas sintéticas termoplásticas, especialmente cloruro de polivinilo (PVC), constituido por un cuerpo 2 con cuello superior 3 que presenta una embocadura formada por un reborde 4 en simple o doble valona que confiere mayor elasticidad al mismo. - -

10. En una primera fase del proceso de obturación se realiza una aplicación de una materia termoadhesiva 5, con preferencia a base de PVC formando una capa sobre la cara superior del mencionado reborde 4, la cual materia deberá ser compatible con la resina termoplástica que compone el envase 1. Dicha aplicación se ejecutará por sistemas diversos, tales como embadurnado, impresión, serigrafía u  
15. otros. - - - - -

Seguidamente se dejará transcurrir un período de tiempo para secado, reticulado o gelificación de la materia termoadhesiva 5, hasta su estabilizado. - - - - -

20. En otra fase, se efectúa la aplicación de una lámina de aluminio 6 sobre la embocadura 3 del envase 1, con adaptación en toda la superficie exterior de la materia termoadhesiva 5. Dicha lámina de aluminio 6 podrá haber sido objeto de un tratamiento anticorrosivo protector,  
25. según sean las circunstancias a sufrir posteriormente, para asegurar la adecuada obturación y la consiguiente

385594



16

preservación del producto envasado. Se entiende que dicho producto habrá sido introducido en el envase 1 en una ocasión anterior a la aplicación de la lámina de aluminio. - -

5. Con carácter optativo, se llevará a cabo el recorte de la lámina de aluminio 6 junto al canto exterior del reborde 4 de la embocadura del envase 1, lo cual podrá ejecutarse mediante un troquel periférico 7. - - - - -

10. A continuación, por medio de un electrodo anular 8, se procede al cierre definitivo del envase 1, lo cual tiene lugar por la aportación calorífica que el electrodo efectúa en toda la zona en que la lámina de aluminio 6 tiene contacto con la materia termoadhesiva 5, de modo que esta última determina la soldadura entre la citada lámina y el reborde 4 del envase. - - - - -

15. Después se lleva a cabo una operación de enfriado de la zona de soldadura, quedando ya debidamente obturado el envase 1. - - - - -

20. El cierre obturador en cuestión es efectivo y duradero, siendo resistente a las humedades, corrosiones y a otros factores de alterabilidad, con lo que se asegura la integridad del producto envasado. - - - - -

25. Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta

385594



16 NOV.

en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

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

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

- 10. 1.- Perfeccionamientos en un método para la obturación de envases, caracterizados por el hecho de que, en un envase obtenido en resinas sintéticas termoplásticas, se dispone una capa de materia termoadhesiva en la cara superior del reborde de su embocadura, siendo compatible dicha materia con aquella resina, dejándose secar seguidamente la referida capa, tras lo cual, habiéndose introducido el producto objeto de envasado, se aplica sobre la embocadura del envase una lámina obturadora de aluminio que entra en contacto con la capa de materia termoadhesiva, la cual lámina habrá eventualmente recibido un tratamiento anticorrosivo y presentará afinidad hacia la materia termoadhesiva, cuya lámina, en caso necesario, sufre un troquelado periférico, aportándose a continuación una cantidad de calor por aplicación de un electrodo anular que se coloca sobre dicha lámina para determinar la soldadura de la misma en el reborde de la embocadura del envase, por medio de la materia termoadhesiva, para el consiguiente cierre hermético del propio envase, teniendo lugar finalmente el enfriado de la zona objeto de soldadura. - - - - -
- 15.
- 20.
- 25.

385594

16 NOV.



2.- "PERFECCIONAMIENTOS EN UN METODO PARA LA OBTURACION DE ENVASES". - - - - -

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

16 NOV 1970  
*[Handwritten signature]*

*[Handwritten mark]*

ns

16 NOV 1970

FIG. 1

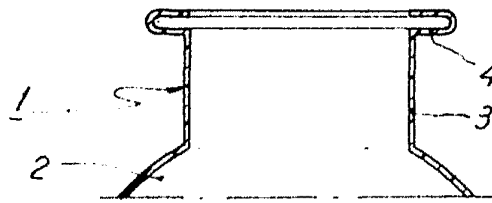


FIG. 2

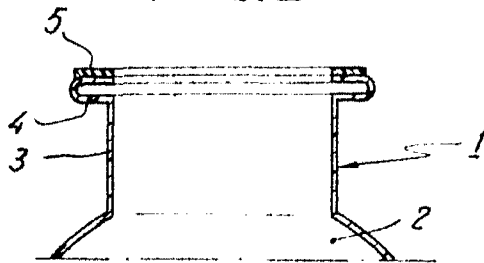


FIG. 3

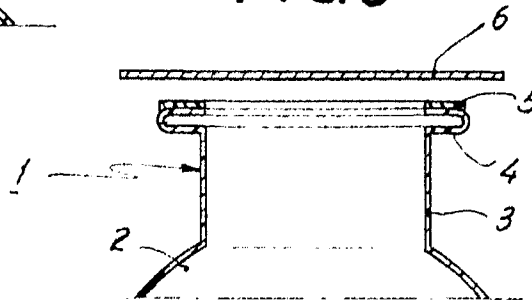


FIG. 4

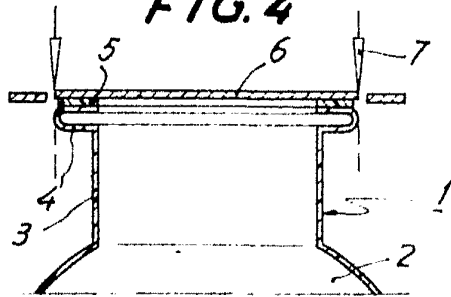


FIG. 5

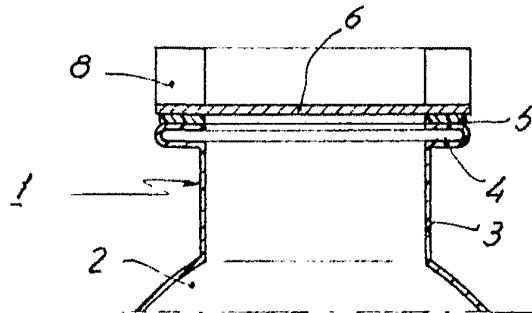
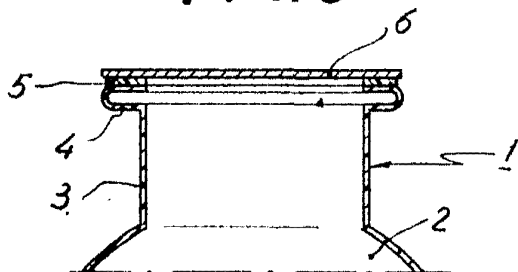


FIG. 6



MADRID, 16 Noviembre 1970  
p.a. M.CURELL SUÑOL

*Man. Inven*