

400250



400250

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>B31</u>
CLASE <u>D</u>

MEMORIA DESCRIPTIVA

del CERTIFICADO DE ADICION, solicitado a favor de COMPAÑIA APLICACIONES PARA OFICINAS, S. A. "CAPOSA", de nacionalidad española, residente en Polinyá (Barcelona), Carretera de Mollet a Sentmenat, Km. 6'7, por MEJORAS en el objeto de la Patente de Invención nº 251.722, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ETIQUETAS".

La Patente de Invención nº 251.722, tiene por objeto un procedimiento de fabricación de etiquetas en el que, en una primera fase, se aplica a una tira de papel, adhesivo por una de sus caras y luego, en una fase segunda, la cara engomada se recubre con otra tira de papel protector siliconado, para seguidamente, en una tercera fase, dar adhesivo a la otra cara de la misma tira de papel dejando una zona sin engomar, para finalmente, en la operación siguiente, recubrir la nueva parte engomada con el correspondiente soporte protector, quedando de esta forma una tira de papel central con sus dos caras engomadas a las que se han aplicado sendos papeles soporte o protectores. En operaciones o fases posteriores se practican las impresiones oportunas y al corte de las etiquetas, troquelando verticalmente las tres capas superpuestas para cortar dos de ellas, pero sin alcanzar al soporte protector o tercera capa opuesta.

Como se expone en la Patente principal citada, con el procedi-



miento de fabricación objeto de la misma se obtienen etiquetas engomadas por las dos caras, etiquetas que quedan presentadas de bidamente protegidas por ambas caras engomadas mediante sendos
20 papeles de soporte o protección, uno de los cuales se habrá cortado juntamente con la etiqueta al efectuarse la operación de troquelado, mientras que el otro papel de soporte se mantiene sin cortes, y, por tanto, en su condición inicial de tira continua.

25 Este distinto tratamiento de uno y otro papel de soporte dentro del procedimiento de fabricación descrito es el que permite, en primer lugar, que durante dicha fabricación se mantenga la continuidad de la tira, haciendo posible mecánicamente tirar de ella y enrollarla, aún después de la operación del troquelado,
30 con las correspondientes ventajas en cuanto a simplificación de las manipulaciones. Después, la tira de soporte o protección afectada por el corte queda de momento sobre la etiqueta al desprenderse esta de la tira de soporte continua, para separarse después de aplicada, con ayuda precisamente de la zona sin engomar que en la Patente se menciona.
35

Se ha comprobado y experimentado que, dentro del proceso de fabricación previsto en la Patente principal y sin reducir el ritmo de fabricación ni añadir operación alguna, puede mejorarse el resultado de la producción, en especial en lo que afecta al
40 levantamiento final del soporte aprovechando la parte que se deja sin engomar por una de las caras.

Este resultado se logra simplemente haciendo que el corte ajustado a la forma de la etiqueta, que constituye la sexta fase del proceso de fabricación según la Patente y que ha de afectar,
45 en dirección vertical, al soporte de la cara de la etiqueta que tiene una zona sin engomar y a la propia tira de papel engomado por las dos caras, pero sin alcanzar a la tira soporte de la



otra cara, no se efectúe mediante un troquel cortador de filo
rectilíneo, sino mediante uno que disponga de una línea de corte
50 que marque un saliente de modo que se configure una especie de
uña saliente sobre el borde de la citada línea de corte, precisa-
mente coincidiendo con la zona sin engomar de la cara correspon-
diente de la tira de papel de las etiquetas, lo que hará más fá-
cil el levantamiento del soporte, según en la Patente principal
55 ya se menciona.

Utilizando la propia hoja de dibujos de la patente principal,
puede añadirse que la fase sexta de corte afectada es la que pro-
porciona las líneas sucesivas de corte que, regularmente espacia-
60 das, conforman las etiquetas, siendo dichas líneas las que en la
patente principal se identifican con los números -8- y -9- de
la figura 2.

En la citada Patente principal nada se especifica sobre el
trazado de los cortes derivados del troquelado constitutivo de
la sexta fase, por lo que debe entenderse incluida la possibili-
65 dad de que dicho trazado no sea totalmente rectilíneo, pero de-
rivándose del hecho de que la citada operación de troquelado se
realice conformando precisamente un saliente sobre un punto de
la línea de corte y concretamente sobre la zona que se deje sin
engomar de la cara correspondiente de la tira engomada por las
70 dos caras, es por lo que se ha estimado adecuado amparar dicha
precisión sobre una de las operaciones del procedimiento ya pa-
tentado, en atención a que de su aplicación se deriva una nota-
ble mejora en el producto obtenido, sin recargo en los costes de
fabricación, ni pérdida de materias primas, ni disminución del
75 ritmo de producción.

Como es de suponer, la forma, dimensiones y situación del sa-
liente de la línea de corte de la operación de troquelado puede
variar, al igual que la configuración de la zona sin engomar, así



como tambien altararse cualquier otro aspecto accidental en tanto
80 se mantenga la esencialidad de la mejora objeto del presente cer-
tificado de adición.

= = = N O T A = = =

Se reivindica:

1ª.- Mejoras en el objeto de la Patente de Invención nº 251.722,
por procedimiento para la fabricación de etiquetas, caracteriza-
85 das porque la operación de cortado prevista dentro de la fase
sexta reivindicada en dicha patente, se practica con un cortador
no rectilíneo en toda su extensión, sino dotado de una línea de
corte que configura una uñeta saliente sobre el borde cortado,
haciéndose coincidir dicho saliente con una zona sin engomar que
90 se deja en la segunda cara engomada de la tira central de papel,
de acuerdo con lo previsto en la tercera fase del propio procedi-
miento objeto de la citada Patente.

2ª.- Mejoras en el objeto de la Patente de Invención nº 251.722,
94 por procedimiento para la fabricación de etiquetas.

Consta la presente Memoria Descriptiva de cuatro hojas folia-
das y escritas por una sola cara.

Barcelona, 25 de Febrero de 1.972.

P. A.

M. LLORT