

401873

13 AGO.



PATENTE DE INVENCION

Memoria Descriptiva

sobre:

PERFECCIONAMIENTOS EN CASCOS DE EMBALAJE

----- 401873

Solicitante TORSTEN JEPSSON AB., entidad sueca, residente en:
Västgötavägen 13, 222 25 LUND, Suecia.

=====

Inz. Cl.:	B 65 D

La invención se refiere a un casco de embalaje que está compuesto por una parte de capas exteriores é interiores de cortes planos de material sintético deformable por ablandecimiento y, por lo tanto, estirable, y por otra parte de ca-



pas intermedias de material absorbente de líquido que posee ninguna ó sólo poca estirabilidad, y que tiene un fondo, paredes laterales formadas por estiraje del material sintético, y una brida dirigida hacia fuera y que se desarrolla alrededor del canto de boca del casco. La invención se refiere además a un procedimiento para la fabricación del casco de embalaje.

En la fabricación de un casco conocido de este tipo, se juntan los tramos de material que representan las capas exteriores, interiores é intermedias bajo movimiento en la dirección longitudinal en una zona de calentamiento para el ablandecimiento de los tramos de material sintético colocados en ambos lados del tramo de material absorbente, formándolos después obteniendo un casco y se unen entre sí, separando el casco en estado terminado entonces de los tramos.

Al formar el casco a partir de los tramos que representan los cortes planos para los cascos, sufre todo el material sintético en las paredes laterales un estiraje en el que no puede participar la capa intermedia de material absorbente. La consecuencia es que el material absorbente es retirado de manera muy desigual por la brida que se desarrolla alrededor del canto de boca. Por consiguiente, la zona en la que el material en la brida y las paredes laterales se rompe no se halla en un lugar determinado, sino que cambia de un casco a otro. Esto produce una unión muy débil y frecuentemente ni



- siquiera existente entre las capas exteriores é interiores, ya que la capa intermedia que no se sitúa en ningún lugar determinado en la brida y las paredes laterales evita una unión correcta de éstas capas producida por soldadura de las capas exteriores é interiores. En el casco conocido arriba citado se ha propuesto por ésta razón, una unión entre las capas exteriores é interiores en forma de soldadura en puntos ó líneas en la brida del casco que se desarrolla alrededor del canto de boca. Debido a las partes de capa intermedia que existen con frecuencia en la brida, cambia la unión en alto grado y en demasiados casos ni siquiera se produce. Además, la unión supone que se adopten medidas adicionales, como por soldadura.
- 5.
 - 10.
 - 15.

Las desventajas arriba citadas se evitan porque el casco se caracteriza por una unión por pegadura, producida por el ablandecimiento de las capas exteriores é interiores, entre éstas capas en las paredes laterales del casco estiradas y que poseen, por lo tanto, una capa intermedia como mínimo parcialmente rota. Las paredes laterales tienen superficies de contacto considerablemente mayores entre las capas que la brida, por lo que la probabilidad que las capas exteriores é interiores en las paredes laterales se unan entre sí es mayor que en la brida. Además, la pegajosidad de las capas, conseguida por el ablandecimiento, se aprovecha para establecer la unión. Por lo tanto, se elimina el proceso de soldadura especial para establecer la

- 20.
- 25.
- 30.



unión. Como las capas exteriores é interiores po
seen en las paredes laterales pliegues que encajan
entre sí, y se desarrollan en la dirección longitu
dinal de las paredes laterales, se garantiza por el
5. procedimiento de la invención una unión segura en-
tre las capas.

La invención se describe a continuación
a base del dibujo.

Muestran:

10. La figura 1 un casco de embalaje de la
invención en perspectiva y parcialmente cortado.

La figura 2 un corte según la línea II-II
en la figura 1 y

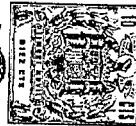
15. Las figuras 3 - 5 el procedimiento de in-
vención.

El casco representado en el dibujo está
compuesto de una capa exterior 1 y una capa interior
2 de cortes planos de material sintético deformable
por ablandecimiento y es, por lo tanto, estirable.

20. El casco de embalaje posee además una capa interme
dia 3 de material absorbente de líquido y que tiene
ninguna ó sólo poca estirabilidad. El casco de em
balaje tiene un fondo 4, paredes laterales 5 forma
das por estiraje del material sintético al corte ori

25. ginalmente plano, y una brida 6 dirigida hacia fue-
ra y que se desarrolla alrededor del canto de boca
del casco: En la capa interior 2 en el fondo del
casco están previstos orificios 7. El fondo 4 del
casco posee elevaciones 8 que se desarrollan como

30. mínimo parcialmente hacia arriba en las paredes la

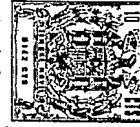


terales 5. Para la unión entre sí de las capas exteriores é interiores 1, 2 se establece una unión por pegadura 9, debida al ablandamiento de las capas exteriores é interiores, entre éstas capas 1, 2 en las paredes laterales, en las que la capa intermedia 3, al estirar el material sintético, en las paredes laterales 5, está como mínimo parcialmente rota. Con el fin de garantizar de todos modos una unión fuerte 9 entre las capas 1, 2 de las paredes laterales 5, poseen estas capas, pliegues 10 que encajan entre sí y que se desarrollan en la dirección longitudinal de las paredes laterales.

Para la fabricación del casco de empaque se juntan los tramos no representados en detalle y que constituyen las capas exteriores, interiores é intermedias 1-3 bajo movimiento, en la dirección longitudinal en una zona de calentamiento para el ablandamiento de los tramos del material sintético. Después se ponen los tramos a la forma del casco y se unen entre sí, separando el casco en estado terminado de los tramos. Para la ejecución del procedimiento de invención se utiliza, para dar forma al casco una herramienta de moldeo compuesto, que se compone, como se desprende de las figuras 3-5, de un troquel 11, que posee una parte interior 12 y una parte exterior 13, y una estampa 14. Los tramos juntados ó un corte plano 15 formado por los tramos, se introduce entre el troquel 11 y la estampa 14 en su estado abierto, figura 3. Los tramos ó el corte 15, que se compone de las tres capas 1, 3,

401873

- 6 -



- se comprimen y se sujetan en la zona de la brida 6 para fabricarse con ayuda de la parte 13 del troquel el que se pone entonces en movimiento contra la estampa 14 antes de accionar la parte 12 del troquel.
5. A continuación se mueve la parte 12 del troquel contra el corte 15, mientras que la parte 13 del troquel se mantiene en contacto contra el corte 15, con lo que el fondo 4 y las paredes laterales 5 del corte 15 sufren una embutición profunda, figura 5. La embutición profunda se efectúa de modo que todas las capas 1-3 en el fondo 4 no sufren ninguna modificación esencial de forma, pero las capas de material sintético 1-3 en las paredes laterales 5 una modificación considerable de forma. Esta modificación de forma significa que las capas 1,2 son estiradas mientras que la capa intermedia 3 se rompe. Las superficies de las capas de material sintético 1, 2, en las paredes laterales opuestas entre sí, puestas al desnudo por la rotura de la capa intermedia 3 y pegajosas por el ablandecimiento de las capas 1,2, se comprimen entre sí, para asegurar la unión entre la parte 12 del troquel y la estampa 14. Por la compresión de todas las capas 1-3 entre la parte 13 del troquel y la estampa 14 en la zona de la brida 6 a formar, se sujeta la capa intermedia 3 en esta zona, produciéndose la rotura de la capa intermedia 3 sólo en la zona de las paredes laterales 5. Sobre la capa intermedia 3 en el fondo 4 no se ejerce, en escala mayor, ninguna influencia. Con el fin de garantizar de todos modos una unión segura entre las capas exteriores é interiores 1, 2,
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



- se establecen los pliegues 10 tanto en las capas ex-
teriores como en las capas interiores por medio de
escalones 16, 17 en la parte 12 del troquel y la es-
tampa 14, respectivamente. Estos pliegues 10 encajan
entre sí y poseen superficies que se desarrollan con
caras paralelas ó en gran escala con caras paralelas
con respecto al fondo, sobre las que toda la presión
del troquel 12 contra la estampa 14 puede entrar en
acción, de modo que se crea la unión segura 9 por pe-
gamento entre las capas 1, 2.

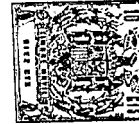
N O T A

- Descrita suficientemente la naturaleza del
invento, así como la manera de realizarlo en la prác-
tica, debe hacerse constar que las disposiciones an-
teriormente indicadas, son susceptibles de modificacio-
nes de detalle en cuanto no alteren su principio fun-
damental; siendo lo que constituye la esencia del re-
ferido invento y por lo que se solicita P-tente de In-
vención por 20 años en España, sobre: Perfeccionamien-
tos en cascos de embalaje; caracterizándose por lo si-
guiente:

- 1.- Perfeccionamientos en cascos de embalaje,
del tipo compuesto por una parte de capas exteriores
é interiores de cortes planos de material sintético
deformable por platificación y, por lo tanto, estira-
ble, y por otra parte de capas intermedias de material
absorbente de líquido que posee ninguna o solo poca
estirabilidad, y que presenta un fondo, paredes late-
rales formadas por el estiraje del material sintéti-
co, y una brida dirigida hacia fuera, desarrollada al



401873



- 6 -

5. rededor del canto de boca del casco, caracterizados porque presenta una unión ó aglutinación establecida por plastificación de las capas exteriores é interiores entre dichas capas en las paredes laterales estiradas del casco y que tienen, por consiguiente, una capa intermedia como mínimo parcialmente rasgada.

10. 2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque las capas exteriores é interiores de las paredes laterales poseen pliegues que encajan entre sí, y que se desarrollan en la dirección longitudinal de las paredes laterales.

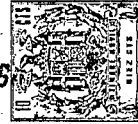
15. 3.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque cuando para su fabricación se juntan los tramos que constituyen las capas exteriores, interiores é intermedias bajo movimiento en la dirección longitudinal en una zona de calentamiento para la plastificación de los tramos de material sintético, colocados en ambos lados del tramo de material absorbente, y se llevan a la forma del casco y se unen entre sí, separando el casco después en estado final de los tramos, se comprimen estos y se sujetan en la zona de la brida a formar, formando en vacío y embutiendo profundamente a continuación el fondo y las paredes laterales, de modo que todas las capas en el fondo no sufren ninguna modificación esencial de su forma, pero las capas de material sintético en las paredes laterales sufren una modificación considerable de forma, estirándolas de manera que se rompe la capa intermedia, comprimiéndose a continuación, para conseguir una unión segura entre sí,

20.

25.

30.





las superficies de estas capas de material sintético opuestas entre sí en las paredes laterales, puestas al desnudo por la rotura de la capa intermedia y pegajosa por ablandamiento de las capas de material sintético.

5.

4.- Perfeccionamientos según la reivindicación 3, caracterizados porque las paredes laterales se proveen durante la formación con pliegues que se desarrollan en la dirección longitudinal de las paredes laterales, que encajan entre sí y que poseen superficies que se desarrollan con caras paralelas ó en gran escala con caras paralelas con respecto al fondo.

10.

5.- Perfeccionamientos en cascos de empaque; tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria é ilustrado en los adjuntos dibujos.

15.

Esta Memoria consta de Nueve hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, [3 AGO. 1974

TORSTEN JEPSSON AB.

J. GOMEZ ACEBO Y MOBET

p. p. Firmado: L. Gesta Fernández

401873

401873

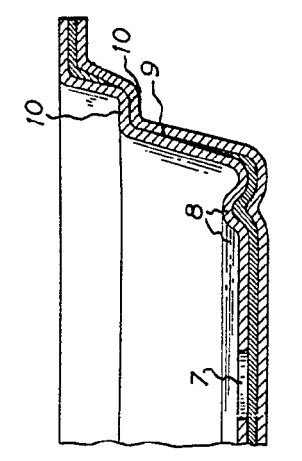
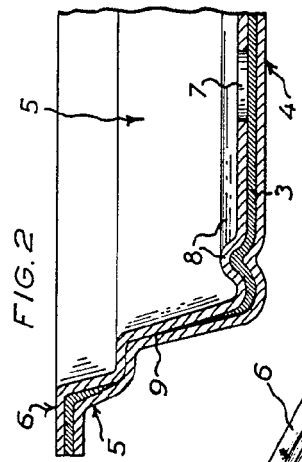
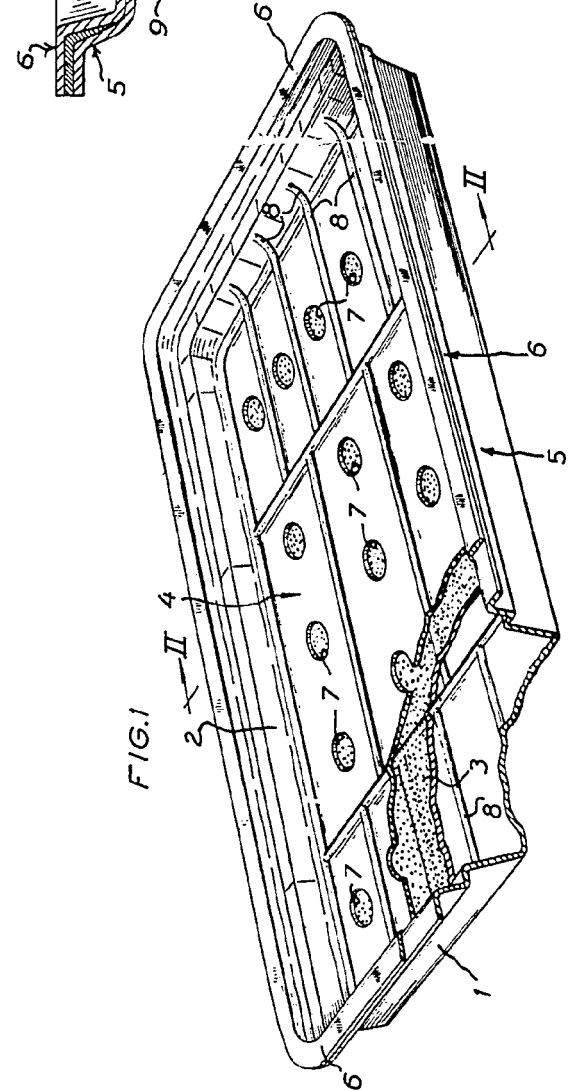
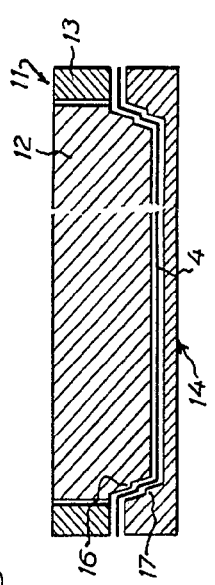
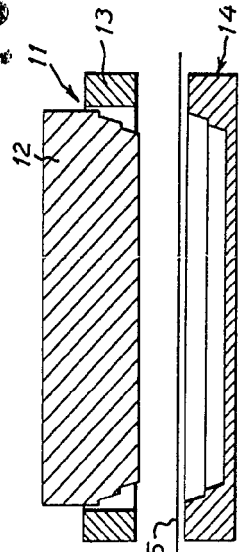


FIG. 2

FIG. 3

FIG. 4

FIG. 5



REVISTA DE PATENTES

401873

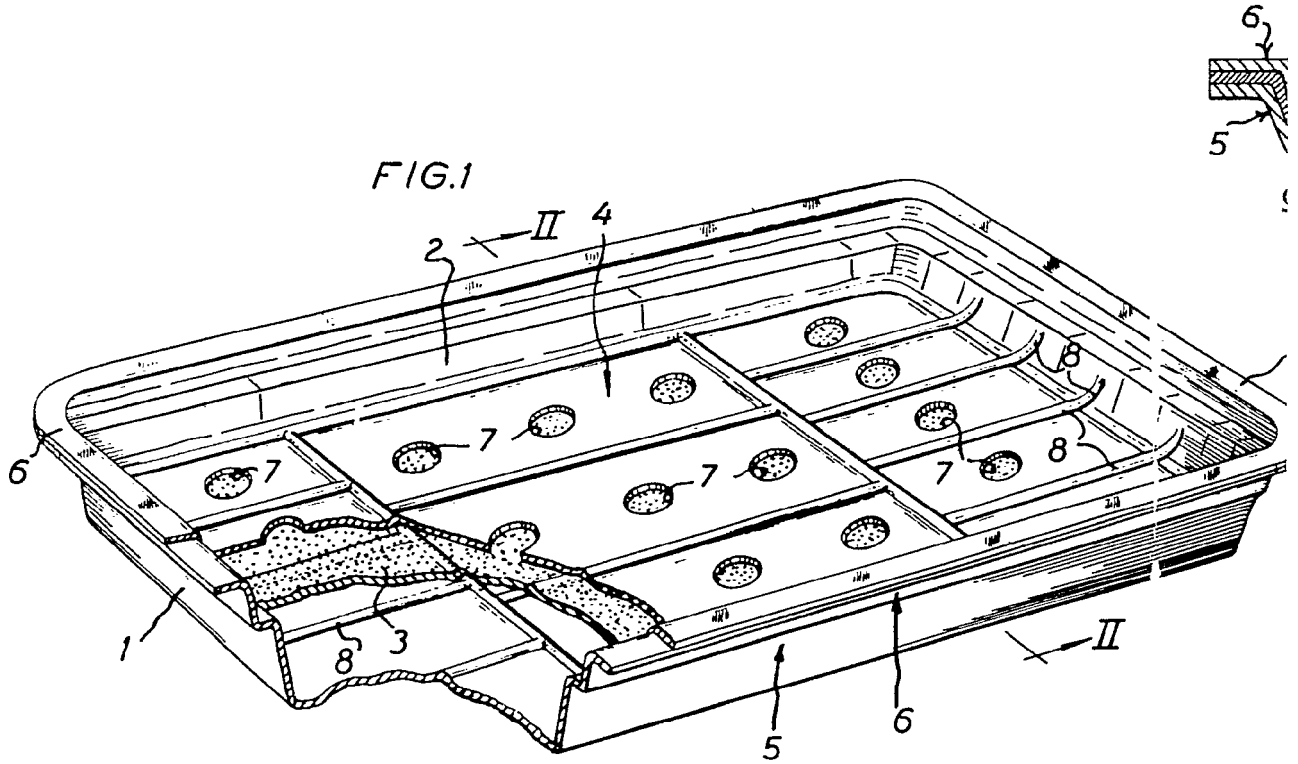


FIG. 4

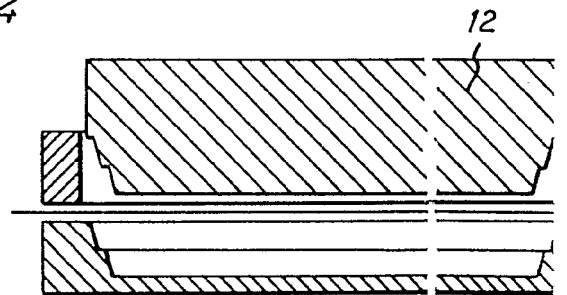
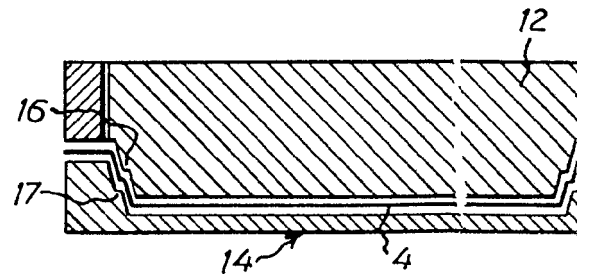
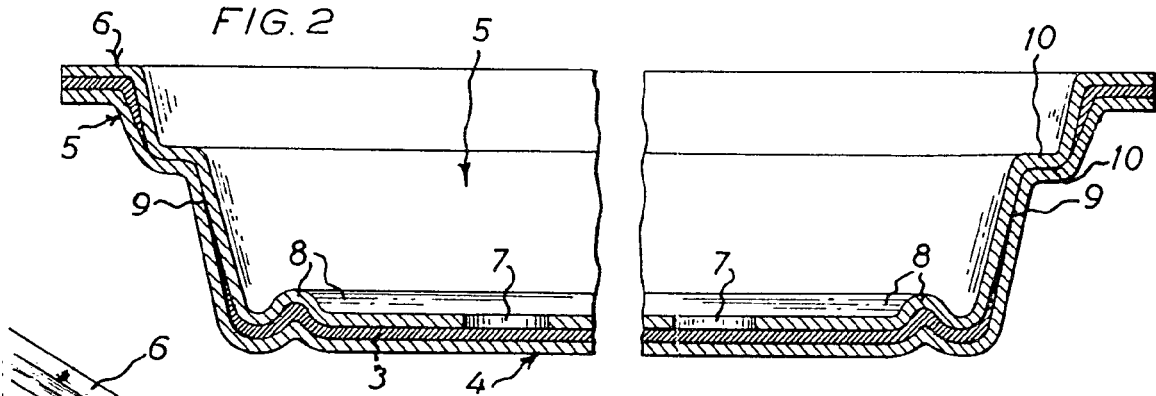


FIG. 5





401873

FIG. 3

