

404490.79



404490

Int. Cl.: B 31 C

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "Procedimiento para la fabricación de envases cilíndricos con cuerpo de cartón provistos de bolsa aislante flexible en su interior" -----

a favor de Don Alfonso GOMEZ RUEDA, de nacionalidad española, domiciliado en calle Caballero, nº 17-19, BARCELONA.--

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION I. P. C.	
CLASE _____	_____
SUBCLASE _____	_____

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria descriptiva es relativa a una patente de invención destinada a garantizar la propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento para fabricar envases cilíndricos con cuerpo de cartón provistos en su interior de una bolsa aislante flexible destinada a contener sustancias untosas de tipo alimenticio, como la nata, o bien sustancias glutinosas o pastosas de tipo industrial, como pinturas o grasas industriales.

Está caracterizado el procedimiento que constituye el objeto de la invención por el hecho de comprender las fases de: formar un cuerpo tubular de cartón, eventualmente metalizándolo por su interior, e introducir seguidamente en el mismo un cuerpo tubular, de similar diámetro y mayor longitud, de material

404490



- 2 -

laminar aislante flexible de manera que sus extremidades sobresalgan de las de aquel; formar dos platos de metal de diámetro exterior igual al diámetro interior del cuerpo tubular de cartón y provistos de borde o pestaña periférico saliente; doblar las

5 extremidades del cuerpo tubular de material laminar aislante hacia fuera por encima del canto de los bordes del cuerpo tubular de cartón de modo que abracen éstos; ajustar los platos, en posición contrapuesta, uno a cada abertura del cuerpo tubular de modo que los cantos de éste queden contiguos a la superficie

10 inferior del borde o pestaña periférico, presionando la dobladura del material laminar aislante; doblar la parte de borde o pestaña periférico de cada plato de manera que abrace por su parte exterior el borde del cuerpo tubular de cartón rebordeándolo, quedando con tal doblamiento fijados los platos a dicho cuerpo tubu-

15 lar de cartón, así como firmemente retenido al conjunto por sus extremidades el cuerpo tubular de material laminar aislante, quedando establecido un cuerpo contenedor cilíndrico cerrado por ambas bases; cortar el cuerpo tubular de cartón circunferencialmente a lo largo de una línea, paralela a las bases, situada entre el reborde

20 de de las bases y la superficie del plato que forma tal base, quedando la porción cortada agarrada a éste, constituyéndose así tres piezas que son la tapa y el contenedor del envase y una bolsa de material laminar aislante flexible en unión con el fondo del contenedor.

25 En el envase así fabricado la substancia se coloca dentro de la bolsa aislante, la cual seguidamente es ligeramente tirada de manera que el borde de su boca pueda ser doblado sobre el canto de la boca del contenedor y a ésta se ajusta exactamente



la tapa quedando la parte inferior del aro formado por la porción de cuerpo tubular de cartón que a ella ha permanecido agarrada también ajustada sobre tal borde doblado de la bolsa formándose por ambos ajustes un cierre hermético que seguidamente puede ser sellado con una tira adhesiva.

La descripción de un caso de ejecución práctica del procedimiento de fabricación de envases cilíndricos con cuerpo de cartón provistos de bolsa aislante flexible en su interior, de que se trata, permitirá hacerse perfecto cargo de que consiste y por ello, a simple título de ejemplo, se describe a continuación con ayuda del dibujo adjunto en el cual cada figura muestra una fase de las que comprende el procedimiento para su realización.

La fabricación del envase se inicia formando un cuerpo tubular 1 de cartón eventualmente metalizándolo por su interior; un cuerpo tubular 2 de material aislante flexible, de diámetro similar al del cuerpo tubular 1 pero de mayor longitud, el cual se coloca al interior de aquel con sus extremidades 3,4 sobresaliendo y dos platos 5,6 de lámina metálica de diámetro externo igual al diámetro interno del cuerpo tubular 1 y provistos de borde o pestaña saliente 7,8, respectivamente (figura 1); seguidamente las extremidades 3,4 del cuerpo tubular 2 de material laminar aislante se doblan hacia fuera por encima de los cantos de los bordes del cuerpo tubular 1 de cartón y se ajustan a presión los platos 5,6 en las correspondientes bocas de este cuerpo hasta que los bordes o pestañas 7,8 quedan contiguos a los cantos del mismo por encima del material aislante (figura 2); se doblan luego los bordes o pestañas 7,8, respectivamente de los platos 5,6, hacia la superficie exterior del cuerpo tubular 1 de

404490



- 4 -

cartón de modo que abracen el borde de las bocas rebordeándolas y  
agarrándolos, quedando fijados a éstos los platos (figura 3);  
cortar el cuerpo tubular de cartón 1 a lo largo de la línea cir-  
cunferencial A, situada entre el reborde 9 y la base 10 del pla-  
5 to 5, quedando el aro 11 formado por la porción de cuerpo tubular  
2 desprendida del resto de éste agarrada a dicho plato (figura 4);  
resultando así constituido el envase que comprende una tapa 12 y  
un cuerpo contenedor 13 en el interior del cual hay una bolsa 14  
de material aislante flexible (figura 5).

10 Podrán ser variables sin que se altere la esencialidad que  
caracteriza el procedimiento, los materiales que se utilicen  
para fabricar el envase, los medios manuales o mecánicos de fa-  
bricación que se empleen, los acabados que se den y cualquier otra  
circunstancia que por ser de carácter accidental, secundario o ac-  
15 cesorio pueda concurrir en la fabricación según el procedimiento  
que se reivindica no llegue a determinar sensible alteración de  
tal esencialidad.

#### N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente  
memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación  
exclusiva de:

20 1.º- Procedimiento para la fabricación de envases cilíndricos  
con cuerpo de cartón provistos de bolsa aislante flexible en su  
interior, esencialmente caracterizado por el hecho que consiste  
en las fases de formar un cuerpo tubular de cartón, eventualmente  
metalizado por su interior e introducir seguidamente en el mismo  
25 un cuerpo tubular, de diámetro similar y mayor longitud, de ma-  
terial laminar aislante flexible de manera que sus extremidades





sobresalgan de las de aquel; formar dos platos de metal de diámetro exterior igual al diámetro interior del cuerpo tubular de cartón y provistos de borde o pestaña periférico saliente, doblar las extremidades del cuerpo tubular, de material laminar aislante hacia fuera por encima del canto de los bordes del cuerpo tubular de cartón de modo que abracen estos; ajustar los platos, en posición contrapuesta, uno en cada abertura del cuerpo tubular de modo que los cantos de éste queden contiguos a la superficie inferior del borde o pestaña periférico, presionando la dobladura del material laminar aislante; doblar la parte de borde o pestaña periférico de cada plato de manera que abrace por su parte exterior el borde del cuerpo tubular de cartón rebordeándolo, quedando con tal doblamiento fijados los platos a dicho cuerpo tubular de cartón, así como firmemente retenido al conjunto, por sus extremidades, el cuerpo tubular de material laminar aislante; cortar el cuerpo tubular de cartón circunferencialmente a lo largo de una línea de una de las extremidades comprendida entre el reborde y la base del plato, permaneciendo la porción cortada agarrada al plato, obteniéndose así una pieza o tapa separable de otra pieza o cuerpo contenedor que pueden unirse ajustadamente formando un cierre hermético y en el interior del contenedor una bolsa de material aislante fija al mismo.

2.- "Procedimiento para la fabricación de envases cilíndricos con cuerpo de cartón provistos de bolsa aislante flexible en su interior".

Consta.



404490



- 6 -

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas  
foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 19 de Junio de 1972.

404490

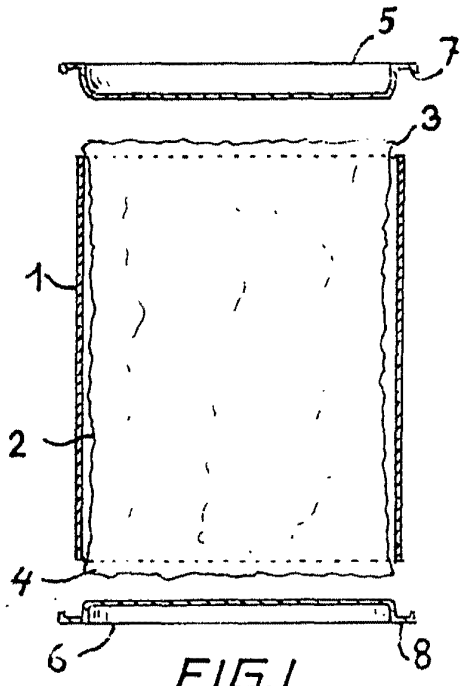


FIG. 1

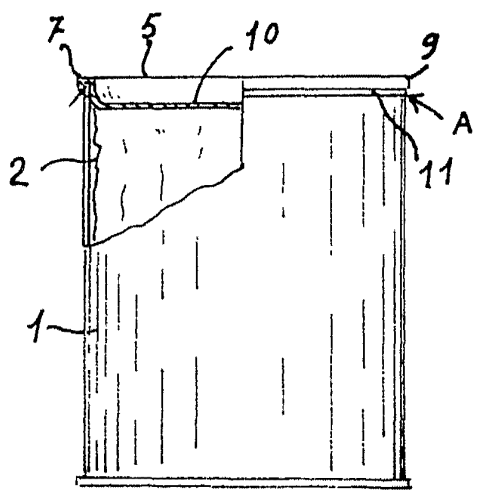


FIG. 4

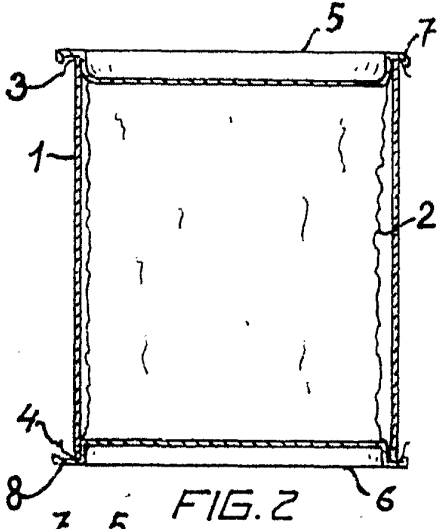


FIG. 2

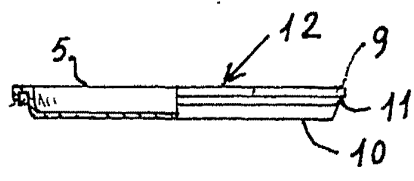


FIG. 5

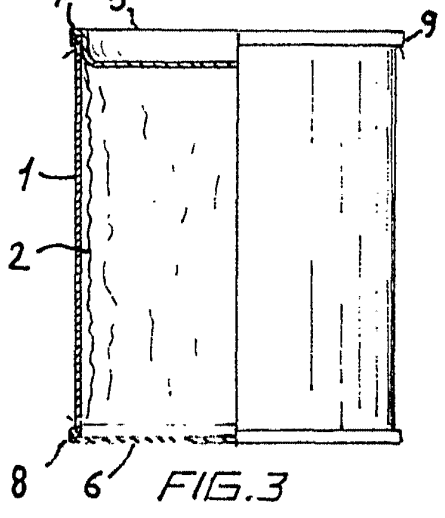
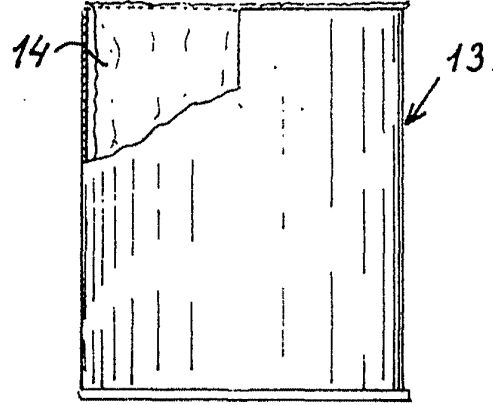


FIG. 3



ESCALA VARIABLE  
Barcelona 19 JUN 1972

*[Handwritten signature]*