

404966



A1 404.966

750916

404966
B65D 85/72

(COMO DIVISIONAL DE LA SOLICITUD DE PATENTE 378.443 DEL 10 ABRIL 1970)

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

SECCION TECNICA

CLASIFICACION I. P. C.

CLASE _____

SUBCLASE _____

Solicitante: STONE CONTAINER CORPORATION.

Residencia: 360 North Michigan Avenue, CHICAGO, Illinois
60601, USA.

Enunciado: "UN METODO DE CONFECCION DE UN ENVASE CONSTITUIDO
POR UNA ENVOLTURA A MODO DE PIEL".

Prioridad: de la solicitud de patente estadounidense
No. 832.753 del 12 de Junio de 1969.

Int. Cl.²: B65D

404966



5 Esta invención se refiere a perfeccionamientos en un embalaje de "piel" en el que se envasa un producto dentro de una película termoplástica sustentada sobre un asiento o substrato de base, quedando la película laminada sobre el asiento de base, siendo éste de un cartón de un espesor notablemente delgado.

10 Los embalajes de "piel" de tipo general, a los que se refiere la invención han de distinguirse de los llamados "embalaje pompa" o "embalaje ampolla". Tales embalajes se constituyen a partir de una envoltura o caja en plástico rígido separada que va fijada sobre un asiento de montaje o cartón, quedando el artículo empaquetado dentro de la envoltura o caja. No se trata aquí de la formación mediante vacío en la pompa o ampolla de una funda a modo de piel en torno al artículo empaquetado, ni de la laminación de la pompa o ampolla sobre el asiento de montaje, como en el caso del embalaje o envase familiar de "piel".

15 Hasta el presente, los embalajes de "piel" han sido fabricados utilizando un cartón relativamente grueso, tal como un cartón ondulado u otro, adecuadamente poroso para efectuar un vacío a su través. La práctica común fue la de recurrir a cartón grueso, tal como de 1/8, 5/32 o 3/16 de pulgada (3,18, 3,96 ó 4,76 mm), para lograr el soporte y la rigidez de envase deseados para el artículo así envasado. Una reducción importante en el peso del material de cartón constitutivo del substrato, tal como de un cincuenta por ciento aproximadamente, hubiera presentado ventajas evidentes, tanto económicas como de fabricación.

20
25
30 También se han formado embalajes de "piel" en los que la película a modo de piel no se asienta por vacío en torno al producto. En su lugar se envuelve con ella el producto, en forma

404966

- 3 -



17

de película fundida y no siempre es necesaria la formación de vacío. En este último caso, tampoco se requiere un substrato o asiento de base permeable al aire, por lo que puede emplearse un substrato en plástico o cartón no poroso.

5 Los embalajes o envases a modo de piel hasta ahora utilizados han venido empleando un asiento o substrato de base plano, sobre el cual se ha laminado la película termoplástica. Los bordes marginales de la película coincidían generalmente con los bordes marginales del substrato, con lo que las caras en bruto o expuestas del borde del substrato contribuían a dar
10 al envase a modo de piel un aspecto indeseable. Por otra parte, los bordes laterales en bruto o expuestos, del substrato aumentaban la posibilidad de que la película se separara del substrato durante una manipulación brusca o una flexión indebida del
15 envase. Esta eventualidad podría dar como resultado la rotura de la hermeticidad del envase, con los resultados adversos evidentes que pueden suponerse.

Es obvio, pues, que los envases o embalajes a modo de piel de la industria anterior presentaban cierta necesidad
20 crítica de una adhesión de la película al asiento de base consistentemente efectiva. No sólo se deseaba un envase adecuadamente hermético, sino que se deseaba que la película quedara suficientemente tirante sobre el artículo envasado en su interior a fin de impedir la desviación de dicho artículo. Tal desplazamiento accidental del artículo podría ser causa de rotura de
25 la película, en especial cuando el artículo incluido posea ángulos, protuberancias o elevaciones agudos, capaces de perforar la película.

Finalmente, aun cuando el uso de la técnica del envasado con película a modo de piel se ha expandido para incluir
30

404966.



5 una mayor variedad de productos, no ha llegado a incluir hasta
 ahora, con éxito, el embalaje en "piel" de productos alimen-
 ticios o de otros productos perecederos similares. Todos los
 inconvenientes indicados de los envases anteriores de esta cir-
 se son particularmente apropiados al referirse a productos ali-
 menticios, que en ninguna forma deben exponerse a deterioro
 por un envase defectuoso.

10 En consecuencia, la invención viene a aportar un
 envase a modo de piel que comprende un asiento de base provisto
 de una superficie superior y de una superficie inferior, y que
 es de configuración plana, teniendo dicho asiento de base dos
 pares de bordes laterales opuestos, un artículo sustentado sobre
 una parte media o cuerpo de dicha base, una película termoplás-
 15 tica formada por encima de dicho artículo constituyendo una cu-
 bierta a modo de piel, hermética, caracterizándose dicho envase
 a modo de piel por el hecho de que el asiento de base está for-
 mado por un material delgado, fácilmente flexible, poseyendo
 dicha película sus bordes laterales en posición contigua a los
 bordes laterales de dicho asiento de base, y teniendo un par
 20 de pestañas dobladas y vueltas, a lo largo de un par de lados
 opuestos del envase y ajustadas contra la superficie inferior
 de la base, incluyendo dichas pestañas dobladas unas porciones
 dobladas de la película, a fin de dar rigidez al indicado asiento
 de base.

25 Además, la invención aporta un método de fabricación
 de un envase a modo de piel que comprende las fases de: deposi-
 tar un artículo sobre un substrato de configuración generalmente
 rectangular, y laminar una hoja de película termoplástica sobre di-
 cho substrato cubriendo el artículo en una formación semejante a
 30 una piel, caracterizándose este método por la fase de doblar ha-

404966

17 JUL 1958



cia abajo un par de lados opuestos del substrato para formar un par de pestañas dobladas y vueltas asentadas contra la cara inferior del envase.

En los planos:

5 la figura 1 es una vista en perspectiva superior de un envase a modo de piel conforme a la invención;

10 la figura 2 es una vista seccional ampliada, fragmentaria, tomada a través de dicho envase a modo de piel, a lo largo de la línea 2-2 de la figura 1 y en la dirección indicada en general;

 la figura 3 es una vista seccional tomada transversalmente a través de dicho envase a modo de piel antes de doblar hacia abajo las formaciones a modo de pestañas.

15 En la figura 1, el envase a modo de piel conforme a la invención se ha designado en general por la cifra de referencia 10. Como quiera que dicho envase a modo de piel, 10, es convencional y hasta el grado de tal convencionalismo, supondremos que el mismo incluye un asiento de base o substrato 12, un artículo envasado 14 y una película termoplástica a modo de piel 16 que
20 envuelve el artículo 14 sustentado sobre el asiento de base 12. La película 16 está laminada sobre el asiento de base, lo que se habrá efectuado por medio de un acondicionador o adhesivo apropiado con el que se habrá tratado el asiento de base antes de la formación de la película. Es también conocido en este ramo in-
25 dustrial el tratar la película de manera que se adhiera al substrato durante la formación de vacío sin utilizar para ello un adhesivo.

30 El asiento o substrato 12 es característicamente único e inusitado en cuanto que está específicamente destinado a ser un material laminado de muy bajo peso o fino espesor, no

404966



17

5

poroso o permeable al aire, según la manera de confeccionar el envase a modo de piel. Se ha logrado la fabricación de embalajes a modo de piel, con éxito, utilizándose cartón de peso muy inferior al que hasta al presente se vino utilizando, sin sacrificar la deseada resistencia del soporte y la rigidez plana del envase.

10

Según aparece en las figuras 1 y 2, los bordes laterales opuestos 18 del substrato se han doblado y vuelto para proporcionar unas pestañas vueltas, en forma de U, 20 y 21 que quedan a tope contra la cara inferior o superficie de fondo 22 del asiento de base, o fijadas a la misma. Al hacer esto, cada pestaña 20, 21 queda fijada con su superficie no laminada 24 en contacto cara contra cara, con dicha superficie inferior 22. Al formar cada pestaña 20, 21, se ha plegado asimismo la película 16 con su pestaña asociada, según se ha indicado en 26, con lo que los bordes laterales opuestos resultantes 28 del envase 10 presentan también película por encima. Esto marca una clara distinción frente al borde en bruto o expuesto 30 de la pestaña 20 del substrato, que se ve en la figura 2.

15

20

El artículo es representativo, preferentemente, de un producto alimenticio tal como carne, queso, o similar. La película 16 se ha representado herméticamente ajustada sobre la superficie superior 32 del substrato y sobre el artículo, condición engendrada por las pestañas 20, 21, que tiran de la película al quedar plegadas hacia abajo. Se evitan con esta invención los bordes en bruto o expuestos a lo largo de los lados 28, y, por ende, se impide el desprendimiento de la película 16 del substrato 12. Se han representado las pestañas 20, 21 fijadas por adhesivo 34 a la superficie inferior del substrato, pero se ha previsto la utilización igualmente de grapas u otros medios ade-

25

30



404966

17 JUL

cuados.

5 Como dato notable, diremos que las pestañas 20, 21 se extiende continuamente desde los extremos opuestos 35, 36 del envase y que son suficientemente anchas para contribuir materialmente a la rigidez plana del envase, pese al poco peso del material del substrato utilizado. De preferencia, las pestañas se forman después de haberse completado la operación de cobertura del artículo 14 sobre el asiento de base 12, por la película a modo de piel. Es sencillo a continuación doblar y fijar en posición las pestañas 20, 21, después de haberse efectuado la formación inicial del envase, de la figura 3.

10 Se ha logrado el envasado o embalaje a modo de piel cobertora, con éxito, utilizando cartón de viruta o cartón de caja, de 24 puntos y un espesor de 0,024 pulg.(0,609 mm.). La envoltura hermética del artículo 14 permite el embalaje de filetes de carne, chuletas u otra clase de trozos de carne - con notable velocidad y economía en los costes de envasado. A pesar de cualquier manipulación tosca, los paquetes resultantes utilizando la invención, han mantenido la hermeticidad del envase y se ha evitado el desprendimiento de la película.

15 Cuando el producto envasado es un producto alimenticio congelado, será probablemente necesario emplear un lecho de vacío caldeado u otro medio conveniente para elevar la temperatura del panel del substrato lo suficiente para impedir el indebido enfriamiento de la película plástica fundida en el momento de formarse el envase. Cuando se irradia el producto alimenticio, no se requiere este procedimiento de caldeo del substrato. El invento es asimismo aplicable a cualquier producto que se trate de envasar a una temperatura reducida.

20 Con referencia a la figura 2, donde las pestañas

25
30



404966

5

10

15

20

25

30

son insuficientemente anchas para asentarse a través de la cara inferior del substrato, la superficie inferior del substrato queda expuesta, según se indica en 40. Cuando se emplea el envase 10 para un producto perecedero, es necesario que esta superficie inferior expuesta 40 sea no porosa o impermeable al aire, a fin de impedir el deterioro del producto envasado, lo que se conseguirá mediante un adecuado agente obturador. También se prevé el hacer las pestañas suficientemente anchas para quedar asentadas sobre la cara inferior del envase, pero es obvio que esto elevará el costo del substrato empleado, ya que se requerirá entonces una plancha de substrato de mayores dimensiones, que permita el plegado de los lados de la misma para lograr el asentamiento a tope de las pestañas a lo largo de una línea media de dicho envase.

También prevé la invención el plegado de los cuatro lados del substrato, para efectuar la formación de las pestañas vueltas, en todos los lados. Esto hará aún más rígido el substrato, pero elevará el costo de la fabricación del paquete. Aunque no se ha representado, las pestañas pueden ir dobladas dos veces, constituyendo así las mismas una construcción de tres o cuatro capas.

En resumen, la Patente de Invención que se solicita deberá recaer sobre las siguientes

- _____
- _____
- _____
- _____
- _____
- _____

404966



REIVINDICACIONES

5

1. Un método de confección de un envase constituido por una envoltura a modo de piel, que comprende las fases de: depositar un artículo sobre un sustrato de configuración generalmente rectangular, laminar una hoja de película termoplástica sobre dicho sustrato, encerrando el artículo en una formación a modo de una piel, caracterizándose dicho método por la fase de doblar hacia abajo un par de lados opuestos del sustrato para formar un par de pestañas dobladas y vueltas (20, 21) asentadas contra la cara inferior del envase.

10

2. Un método según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que dichas pestañas (20, 21) quedan adhesivamente fijadas al sustrato.

15

3. Un método según las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado por el hecho de que el segundo par de lados opuestos (35, 36) del sustrato se doblan para formar un segundo par de pestañas dobladas y vueltas, que se fijan a la cara inferior del sustrato.

20

4. Un método según las reivindicaciones 1-3 caracterizado por el hecho de que dichas pestañas (20, 21) están espaciadas entre sí sobre la cara inferior del envase, y la parte intermedia (40) del sustrato entre dichas pestañas se convierte a un estado no poroso al paso del aire por la misma.

25

5. Un método según las reivindicaciones 1-3 caracterizado por el hecho de que las pestañas (20-21) son suficientemente largas para asentarse a lo largo de la cara inferior del envase.

30

6. Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "UN METODO DE CONFECCION DE UN ENVASE CONSTITUIDO POR UNA ENVOLTU-

404966



RA A MODO DE PIEL".

Todo conforma queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de diez páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

5

Madrid, 17 Julio 1972

BERNARDO UNGRIA

D.P.

10

15

20

25

30



FIG. 1.

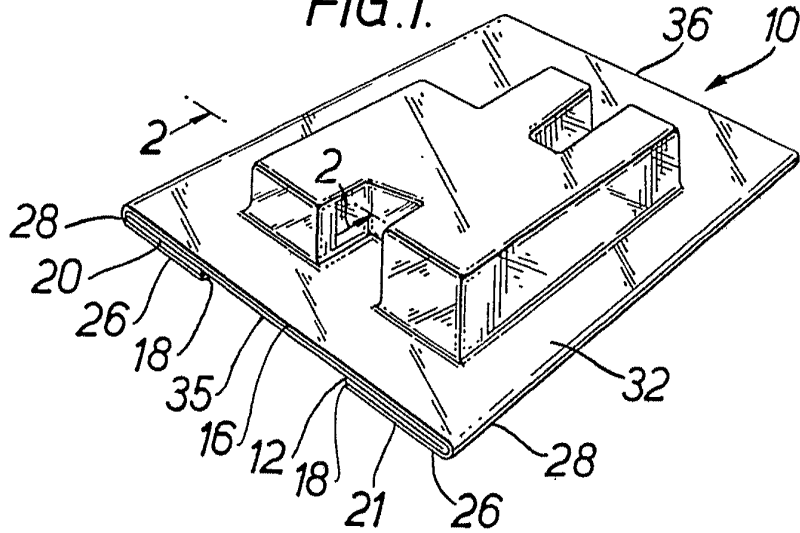


FIG. 2.

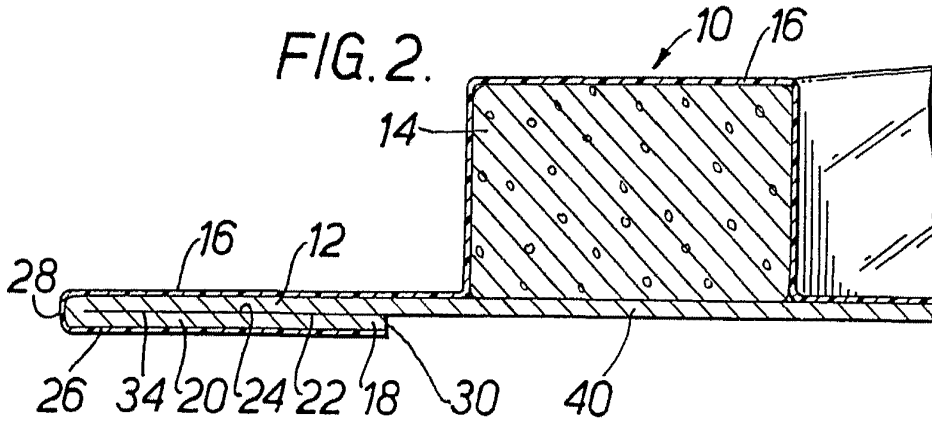
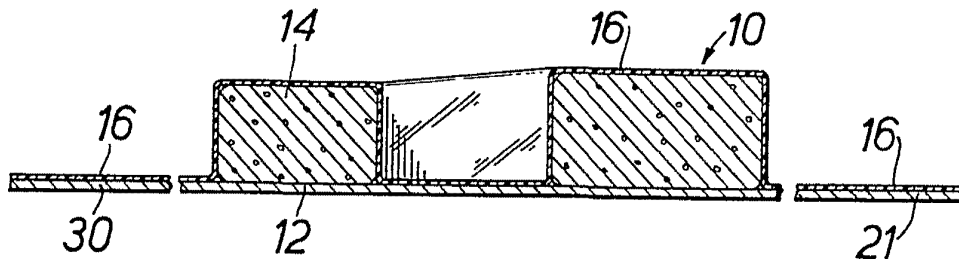


FIG. 3.



ESCALA VARIABLE
MADRID, 17 DE julio DE 1972

BERNARDO UNGRÍA
P. P.