

404984

PATENTE DE INTRODUCCION



404984

Int. Cl. B29C//B65D

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

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

S o b r e :

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES EN RESINA
PLASTICA, REVESTIDOS EXTERIORMENTE".

Solicitante: D. Rafael Castillejo Burgos, con domicilio
en C/ Goya s/n - CORDOBA.

404984



5. La presente Memoria Descriptiva tiene como - -
fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el-
privilegio de explotación industrial y comercial exclusi-
va en el territorio nacional de una Patente de Introduc-
ción conforme a la Legislación vigente en materia de Pro-
piedad Industrial, que, según expresa el enunciado, tra-
ta de un procedimiento para la fabricación de envases en
resina plástica, revestidos exteriormente.

10. Es conocida la gran difusión que, desde hace -
años, viene experimentando la utilización de envases pa-
ra productos alimenticios tal que helados, yogourt, deri-
vados lácteos y otros, realizados con materiales de es-
caso valor, como por ejemplo cartones o cartulinas para-
finadas, plastificadas, e incluso de naturaleza plástica.

15. Su enorme difusión se explica fácilmente, por-
el hecho de brindar elementos que, una vez utilizados, y
dado su reducido valor, pueden desecharse. Este factor,-
de indudable importancia permanente, resulta de inaprecia-
ble interés en todos aquellos casos de expendición de --
20. productos alimenticios que una vez consumidos, permiten-
despreciar el envase.

25. El procedimiento que se preconiza está concebi-
do para obtener envases complejos en resina plástica, --
revestidos con una lámina de papel, cartulina o papel --
contracolado con lámina de aluminio que se ha obtenido -
previamente en una máquina impresora troqueladora, con -
lo que la superficie exterior queda perfectamente decora-
da con dibujos e inscripciones adecuados.

30. Una característica particularmente importante-
del invento, reside en el hecho de que en una de las - -

404984

19



fases del procedimiento, dicho revestimiento queda perfectamente fijado al exterior del envase mediante la incorporación de una materia adhesiva adecuada.

- Dicho revestimiento puede o no estar dotado de
5. un fondo invertido de papel, si bien en el caso de no existir tal fondo, y cuando la resina plástica empleada para la confección del envase sea de naturaleza transparente, haga posible la inspección del contenido a través del fondo.
10. Entre las múltiples ventajas del envase obtenido mediante el procedimiento que se preconiza, pueden citarse las siguientes:
- Posibilidad de una decoración muy rica y vistosa, puesto que se imprime sobre papel o sobre aluminio -
15. con técnicas sobradamente conocidas que hasta ahora aventajan a las impresiones que se consiguen sobre los envases de plástico actualmente en uso.
- Eliminación del recubrimiento de parafina necesaria en los envases de cartón, tanto para su protección
20. como para evitar la absorción del contenido por la junta que forma la solapa, ya que el papel es muy absorbente.
- Posibilidad de termosoldar láminas de aluminio tratadas con otra resina permoplástica, circunstancia --
25. esta que no se podría hacer en los envases convencionales de cartón parafinado para cerrarlos.
- Otra ventaja, anteriormente referida, consiste en la posibilidad de ver al producto contenido, si el --
- envase se confecciona con una resina plástica transparente.
30. Con el fin de facilitar la interpretación más-

404984

19



5. exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente -
privilegio, en el plano adjunto complementario de la -
presente exposición, se representa una forma práctica-
para la realización industrial y únicamente a título -
de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhausti-
vo sino meramente informativo.

En dicho plano:

La figura 1, representa un segmento de lámi-
na de revestimiento una vez impresa y troquelada.

10. La figura 2, representa una disposición de -
dicho revestimiento montado para ser alojado en el in-
terior de un molde adecuado.

La figura 3, representa la primera fase de mol-
deo según el procedimiento.

15. La figura 4, corresponde a la fase final de-
moldeo.

En las mencionadas figuras, las referencias-
corresponden:

- 1.- Revestimiento.
- 20. 2.- Solapado.
- 3.- Molde.
- 4.- Toberas inferiores.
- 5.- Escalonamiento periférico superior.
- 6.- Lámina de resina plástica.
- 25. 7.- Pestaña.

El procedimiento objeto del presente registro-
tiene especial aplicación a envases tal que vasos de he-
lados, yogourt, y otros productos, los cuales pueden to-
mar formas geométricas diversas, si bien el ejemplo de -
30. realización práctica que a continuación se expone se re-

404984 19



fiere a un envase troncocónico.

5. En primer lugar se parte de un abanico o segmento circular (1) de papel, cartulina o de un complejo de papel contracolado con lámina de aluminio que se ha obtenido en una máquina impresora troqueladora de tipo convencional, con lo cual dicha lámina (1) aparece decorada en la cara que constituirá el exterior del envase; dicho segmento (1) se enrolla sobre un molde cónico de cualquier graduación, por enrollado simple, constituyendo un tronco de cono, figura 2, que queda pegado con una pequeña solapa (2).

10. Este tronco de cono (1), al que se puede acoplar o no un fondo invertido de papel, se introduce en un molde hembra (3), figura 3, y en su cara interior se rocía con un adhesivo adecuado.

15. En el fondo de dicho molde (3) existen unas toberas (4), así como un escalonamiento periférico superior (5); sobre el molde (3), figura 3, se aplica una lámina de resina plástica (6) en caliente y después por la acción de un émbolo y pistón macho, accionado por aire comprimido, dicha lámina termoplástica (6), ablandada por la acción del calor, se ciñe a la forma del molde y queda adherida por la acción del adhesivo al tronco de cono del papel (1) previamente posicionado en el molde (3). La campana que fija la lámina termoplástica (6) en la parte superior del molde en una primera fase constituye el reborde o pestaña (7) que habrá de tener el envase una vez terminado, cuya pestaña (7) queda definida por el escalonamiento superior (5) del molde (3), prevista para facilitar el cierre del envase, bien por-

20.
25.
30.

404984



5. cápsula de aluminio rebordeado o bien por lámina de aluminio tratado para termosoldarla. Los orificios o toberas (4) del fondo del molde (3) permiten la salida del aire bien directamente, o bien a través del ligero fondo de papel que se le pueda colocar, como se ha dicho anteriormente.

10. La lámina termoplástica (6) que ha de conformar el envase propiamente dicho según el procedimiento descrito, puede ser de naturaleza transparente, en cuyo caso, cuando el revestimiento exterior (1) esté desprovisto de fondo, puede ser visible el producto contenido a través del fondo natural del envase (6);

15. Descrita suficientemente la naturaleza del -- invento, así como un ejemplo de realización práctica -- del mismo, solamente cabe añadir, que en dicho ejemplo es posible introducir cambios de materias, formas y disposición de sus elementos, siempre que tales alteraciones no supongan variación sustancial en el objeto reivindicado.

20. El solicitante se reserva el derecho a introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos sobre la misma puedan derivarse, mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley.

25. N O T A

30. La Patente de Introducción, que se solicita -- por diez años, para España, de acuerdo con la vigente -- Legislación, deberá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES EN RESINA PLASTICA, REVESTIDOS EXTERIORMENTE, según las características esenciales de las



404984

19 JUN

siguientes:

REIVINDICACIONES

5. 1a.- Procedimiento para la fabricación de envases en resina plástica, revestidos exteriormente, partiendo de una lámina impresa y troquelada, que esencialmente se caracteriza porque la lámina impresa se conforma mediante solapado según la forma prevista para el envase, alojándose seguidamente en un molde hembra, rociándose la superficie interna no impresa de una materia --
10. adhesiva adecuada, moldeándose finalmente el cuerpo del envase que quedará adherido a la lámina impresa.

15. 2a.- Procedimiento para la fabricación de envases en resina plástica, revestidos exteriormente, según la anterior reivindicación, caracterizado porque sobre la parte superior del molde se aplica una lámina de resina plástica, transparente, o no, en caliente y después, por la acción de un émbolo y un pistón y por aire comprimido, dicha lámina ablandada por la acción del calor, se cifie a la forma del molde y queda adherida a la
20. lámina impresa previamente posicionada en el molde.

25. 3a.- Procedimiento para la fabricación de envases en resina plástica, revestidos exteriormente, según anteriores reivindicaciones, caracterizado porque la lámina impresa, una vez conformada según la forma del --
envase es susceptible de recibir opcionalmente un fondo-invertido.

4a.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ENVASES EN RESINA PLASTICA, REVESTIDOS EXTERIORMENTE.

Según queda sustancialmente descrito en la pre

404984

19



sente Memoria Descriptiva, que consta de ocho hojas, --
escritas a máquina por una sola cara y acompañada de di
bujos.

19 JUL. 1972

Madrid,

D. Rafael Castillejo Burgos

5.

P.P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado: M.^a Dolores Jerquera

MM

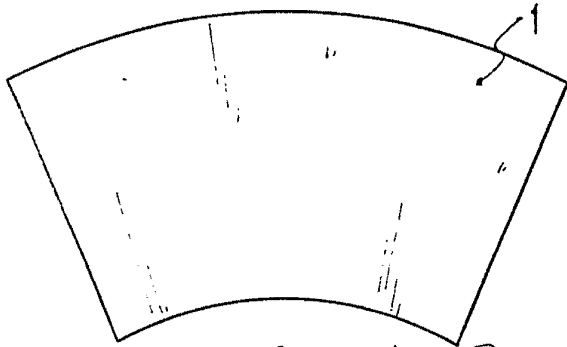


Fig. 1

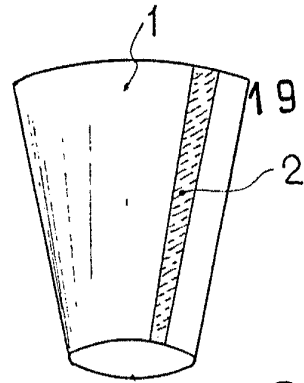


Fig. 2

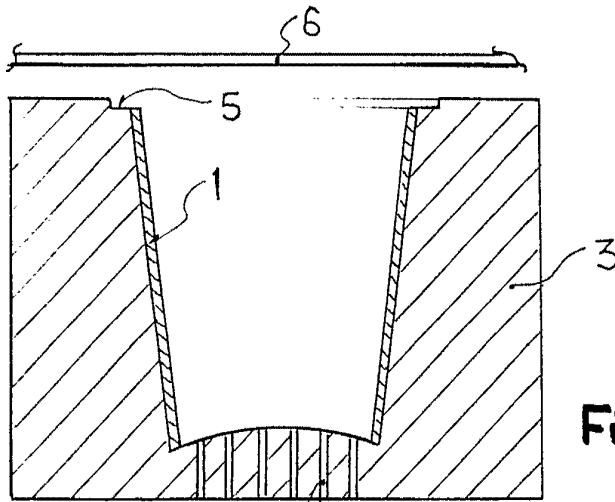


Fig. 3

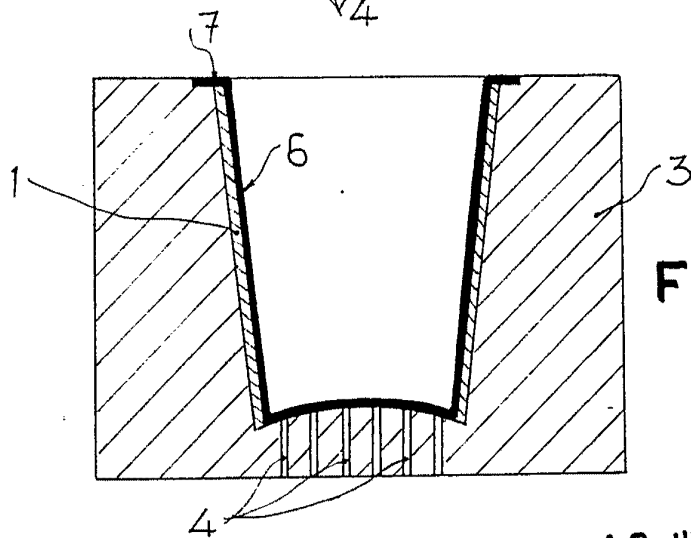


Fig. 4

Escala variable

Madrid, 19 JUL. 1972.
 RAFAEL CASTILLEJO BURGOS
 P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
 P. P.

Firmado: M.^a Dolores Jerquera