



10

407501

407501

FC-13-11-75

Int. Cl.:	B29D//B65D

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

registro de una PATENTE DE INVENCION por vein  
 te años en España, a favor de Don Manuel Escu  
 dero González y D. Francisco Manuel Sedeño Ba  
 liña, de nacionalidad española, domiciliados  
 en MADRID, calle Almirante nº 30.

por :

"PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA OBTENCION  
 DE MATERIAL PARA EMBALAJES NEUMATICOS".

-----

407501

- 2 -



5. El presente registro de Patente concierne, como su enunciado indica a un procedimiento y dispositivo para la obtención de material para embalajes neumáticos, de acuerdo con la descripción detallada que de la misma se realiza.

Los principios de la Patente, recaen sobre las siguientes características estructurales y operativas:

El material de embalaje es a base de láminas o tubos de poliotileno.

10. El dispositivo cuyo registro se preconiza y que vá vinculado inseparablemente al procedimiento objeto de la Patente, consta de una serie de rodillos, estando constituido el elemento principal por un rodillo de gran desarrollo, al que le han practicado unos alvéolos en todo su perímetro y longitud, que comunicado en su sentido longitudinal, línea a línea con una bomba de vacío y por medio de un dispositivo distribuidor adecuado, se consigue un vacío en continuo y sincronizado con las diversas máquinas que se pueden adaptar al equipo de trabajo o instalación

15. correspondiente, tal como máquinas extrusoras, impresoras, cortadoras y otras similares, que realizan en el material constituido unas cavidades ajustadas a las formas de los alvéolos correspondientes, y que pueden ser esféricas, cilíndricas, piramidales, prismáticas o análogas, quedando estas cámaras llenas del gas que se encuentra en el medio ambiente.

20. Como elemento secundario se utiliza un rodillo de contrapresión y dos rodillos con una temperatura controlada y un equipo impregnador de cola líquida, existiendo

25. diversos rodillos auxiliares para establecer la tensión

30.



10 OCT

de las láminas correspondientes.

5. Con los rodillos de presión, los rodillos calentados y el equipo de impregnación, se consigue un bloqueo entre la lámina o semitubo, en el cual se han practicado los alvéolos, aportándose una segunda lámina a la propia instalación, con lo que se consigue una perfecta retención del fluido gaseoso entre las láminas, con una pequeña presión, bien sea por el procedimiento de pegado o soldado.

10. Todas estas operaciones se realizan en continuo y en una sola fase de trabajo.

15. La finalidad de la Patente es la producción de un colchón de aire, destinado a la protección, como embalaje, de objetos destinados a transporte o almacenaje y cualquier clase de producto de naturaleza apropiada, sin que exista sobre el particular ninguna limitación.

Este material, asimismo se puede conseguir en bobinas o formatos.

20. Descrita suficientemente la naturaleza de la Patente, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalles que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de esta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

25. Por último, se declaran de novedad y propia invención las reivindicaciones consignadas en la siguiente,

#### N O T A

*ME*

30. 1ª.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA OBTENCION DE MATERIAL PARA EMBALAJES NEUMATICOS, caracterizados esencialmente porque la propia instalación comprende la aplicación de una serie de rodillos, siendo el elemento princi

407501

- 4 -



- pal/un rodillo de gran desarrollo, al que se le han practi-  
cado unos alvéolos en todo su perímetro y longitud, que -  
comunicado en sentido longitudinal y lineal con una bomba -  
de vacío y por medio de un distribuidor, se consigue un -  
5. vacío en fase continua, estando el distintivo sincronizado  
a las máquinas que forman parte integrante del equipo de -  
trabajo, tales como extrusoras, impresoras, cortadoras y -  
otras similares, provocando en el material unas cavidades  
que adoptan la forma de los alvéolos, quedando tales cavi-  
10. dades llenas del gas ambiente.

- 2ª.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA OBTENCION -  
DE MATERIAL PARA EMBALAJES NEUMATICOS, según la anterior -  
reivindicación, caracterizado esencialmente porque -  
elementos secundarios comprenden la aplicación de un rodi-  
15. llo de contrapresión y dos rodillos, con una temperatura -  
controlada, así como un dispositivo impregnador de pegamen-  
to líquido, existiendo otros rodillos auxiliares previstos  
para determinar la tensión de las láminas tratadas.

- 3ª.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA OBTENCION DE  
20. MATERIAL PARA EMBALAJES NEUMATICOS, según las anteriores -  
reivindicaciones, caracterizados esencialmente porque con  
los rodillos de presión, los rodillos calentados y el equi-  
po de impregnación, se consigue una perfecto bloqueo entre  
la lámina o semitubo, al que se le han practicado los alvéo-  
25. los, aportándose a la instalación una segunda lámina que -  
establece la total retención del fluido gaseoso entre las -  
láminas, con una pequeña presión, bien por el proceso de -  
encolado o por soldado, realizándose todas estas operaciones  
en fase continua, obteniéndose los formatos individuales o  
30. embobinados, bajo la estructura de colchones de aire previstos

ME

407501

- 5 -



como embalajes.

4ª.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA OBTENCION DE MATERIAL PARA EMBALAJES NEUMATICOS".

5. Todo según se indica en la presente memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina.

Madrid, 10 OCT. 1972

JOSE MARIA DEL CORRAL DIAZ,

me