

422818

FC 24-10-75

B29J//B65D



422818

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

Correspondiente a la solicitud de una PATENTE DE INVENCION,  
por VEINTE años para todo el territorio español, a favor  
de Don José SANCHO GARCIA y Don José SANCHO PEREZ, de na-  
cionalidad española, residentes en VALENCIA, c/. Padre Ba-  
rranco, núm. 36, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE EN-  
VASES ESPECIALMENTE PARA ARTICULOS SUELTOS Y SU APARATO".

- - - - -

Se refiere la presente Memoria Descriptiva que se  
une a solicitud de registro como Patente de Invención a un  
"Procedimiento de fabricación de envases especialmente para  
artículos sueltos y su aparato", cuyas características de  
5. novedad le confieren la cualidad de aportar a los fines  
que se persiguen ventajas, mas que suficientes para aspi-  
rar, en derecho, al privilegio del registro que se solici-  
ta, posibilitando la fabricación de los envases a precios  
extraordinariamente asequibles y sin dificultades de apro-  
visionamiento de materias primas.  
10.

422818

- 2 -



Efectivamente y como del enunciado se desprende el procedimiento de fabricación que se preconiza es de aplicación a la fabricación, en general de envases para artículos sueltos y añadiremos que su campo es vastísimo ya que entre los productos sueltos figuran mercados tan amplios y necesitados de envases como es el de frutas frescas y productos similares.

Es de esencial interés destacar que siendo una de las características del procedimiento objeto del presente escrito, la facultad de trabajar en régimen de automaticidad, así como la de alcanzar grandes tiradas, se obtienen costos competitivos, capacidad de atender a los mercados mas extensos sin que los plazos de entrega constituyen un inconveniente, incluso para productos tan delicados como son las frutas frescas, cuyo grado de madurez y plazo de alteración no admiten demora en las entregas.

Por si solas, serían suficientes las ventajas enunciadas, pero, además, viene caracterizado el procedimiento que se describe de la circunstancia especialísima de que no es afectado por las dificultades de aprovisionamiento de materias primas, pese a que la escasez de las mismas venga siendo uno de los motivos de mayor preocupación en el mundo industrial actualmente y de mayor impacto en los precios y la conquista de los mercados ya existentes.

Estas mismas consideraciones son de valorar a la hora de estudiar las posibilidades, esto es las dificultades de abrir



nuevos mercados, apertura acotada por la aludida é innegable escasez de materias primas.

- Esta dificultad viene obviada por el hecho de que parte de productos residuales, de desecho tales como recortes de productos celulósicos, como madera, paja de cualquier clase, etc.,
- 5.

Estos materiales nunca faltan y su eliminación es un auténtico problema para la industria que los produce, tanto por su volumen, como por el costo del transporte infinitamente superior al deseable para unos materiales residuales.

10. Pues bien, precisamente estos sobrantes, residuos de otras industrias y que no pueden suprimir, es el punto de partida, como materia prima para la fabricación de envases por el procedimiento presente.

- Sustancialmente consiste en operaciones que quedan perfectamente definidas en tres etapas que distinguiremos como
15. primera, segunda y tercera operación.

- En primera operación y partiendo de un pequeño depósito donde se cargan los residuos de madera, paja o material de desecho similar, se trocean y trituran hasta que queda dividido
20. en partículas del tamaño adecuado al fin que se destinan.

La determinación de estos tamaños queda fijada en unas tablas o baremos a los que se ha llegado experimentalmente, por lo menos estableciendo las magnitudes límites entre las que deben encontrarse en cada caso.

25. En segunda operación las partículas de los productos de

422818 - 4 -



5. desecho, trituradas en primera operación pasan a un mezclador en el cual por medios mecánicos se incorporan cantidades dosificadas y procedentes de un pequeño depósito a este efecto incorporado, de una resina sintética o natural, estando esta operación establecida por técnicas especiales y muy concretamente por la propia experiencia en razón del destino del envase ya que de ello depende el esfuerzo a soportar, cargas máximas y condiciones de trabajo en general.

10. Cuando la mezcla ha adquirido estructura homogénea y por tanto las resinas han entrado en contacto físico con las partículas desmenuzadas, se da por terminada la segunda operación, pasando el conjunto a tercera operación, consistente en el termomoldeo, que se alcanza en moldes y prensas convencionales incorporadas al final de la cadena del proceso.

15. Por tanto la tercera operación se basa en tomar los materiales procedentes de la entrega de la segunda fase, que como todo el proceso es automatizado, é introducidos en los moldes de termomoldeo y sometido al doble efecto de prensado y calentamiento con lo que se logra una masa compacta y consustancialmente continua.

20.

25. En cuanto al aparato, se acompañan unos dibujos en los que se muestra una manera de llevar el invento a la práctica haciéndose constar de manera expresa que el mismo carece de carácter limitativo en sus detalles toda vez que se citan solamente a título de ejemplo, a la vez que muestra el contenido



característico del procedimiento al que sirve y sus tres fases ú operaciones.

- La figura única muestra en esquema el aparato que nos ocupa y estando enalzada lateral, permite distinguir el depósito de materiales de desecho o sea la materia prima en el procedimiento que se describe y que se acumulan en -1- pasando por una tolva -2- a la conducción -3- que alimenta al triturador -4- en el cual se cumple la primera operación de preparación de los materiales hasta que el triturador ha dejado las partículas al tamaño adecuado.
10. Terminada esta primera operación el producto preparado o más exactamente las materias primas trituradas, pasan por el conducto -5- al mezclador -6-, alimentado de resinas sintéticas o naturales procedentes del depósito dosificador -7-, permaneciendo en el mezclador hasta constitución homogénea, terminando así la segunda fase que por el conducto -8- entrega la mezcla homogénea a la prensa -9- que atacando al molde -10- una vez cargado éste, procede al tratamiento conjunto de presión y temperatura confeccionando así el envase programado.
15. Suficientemente descrito el invento así como una manera de llevarlo a la práctica se hace constar de manera expresa que el mismo acepta modificaciones de detalle, siempre que éstas no afecten a su fundamento.
- 20.

N O T A

25. En resumen: La PATENTE DE INVENCION, recaerá sobre las

422818-

6

3 i EN



particularidades características de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 1ª.- Procedimiento de fabricación de envases especialmente para artículos sueltos y su aparato, caracterizado porque consta de tres operaciones realizables en aparato en el que se distinguen tres cuerpos definidos y enlazados por conductos de trasiego de cada cuerpo al siguiente y porque en primera operación se trituran los materiales de desecho de naturaleza celulósica de otras industrias hasta alcanzar dimensiones entre límites establecidos por ensayos en planta piloto, pasando subsiguientemente a operación segunda en la cual y en mezclador adecuado se conglomera en seco, con una adición dosificada de resinas naturales y eventualmente sintéticas procedentes de depósito a este efecto incorporado, manteniendo el mezclador en marcha hasta mezclar homogénea observada por tomas rítmicas alcanzada la cual, se da por terminada la segunda operación, entregando la mezcla a la tercera operación consistente en el tratamiento de termomoldeo en prensas que atacan los moldes de los envases actuando conjuntamente con la adecuada temperatura en función de la naturaleza química de la resina seleccionada.

- 2ª.- Procedimiento de fabricación de envases especialmente para artículos sueltos y su aparato, caracterizado porque el aparato según reivindicación anterior, consta de un primer cuerpo constituido por depósito alimentador de los productos



42281b

7 -



- de desecho de otras industrias a este efecto seleccionadas por su naturaleza celulósica, el cual alimentador vierte en un triturador donde se mantiene la trituración según reivindicación anterior para verter al segundo cuerpo constituido por un mezclador a su vez alimentado de un dosificador de resinas termoplásticas de cualquier naturaleza actuando el mezclador hasta mezcla homogénea que pasa al tercer cuerpo del aparato constituido por una prensa dotada de moldes de termomoldeo que se cargan con la mezcla procedente del segundo cuerpo en segunda operación.
- 5.
- 10.

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES ESPECIALMENTE PARA ARTICULOS SUELTOS Y SU APARATO".

- Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.
- 15.

Madrid, a 31 de Enero de 1.974.

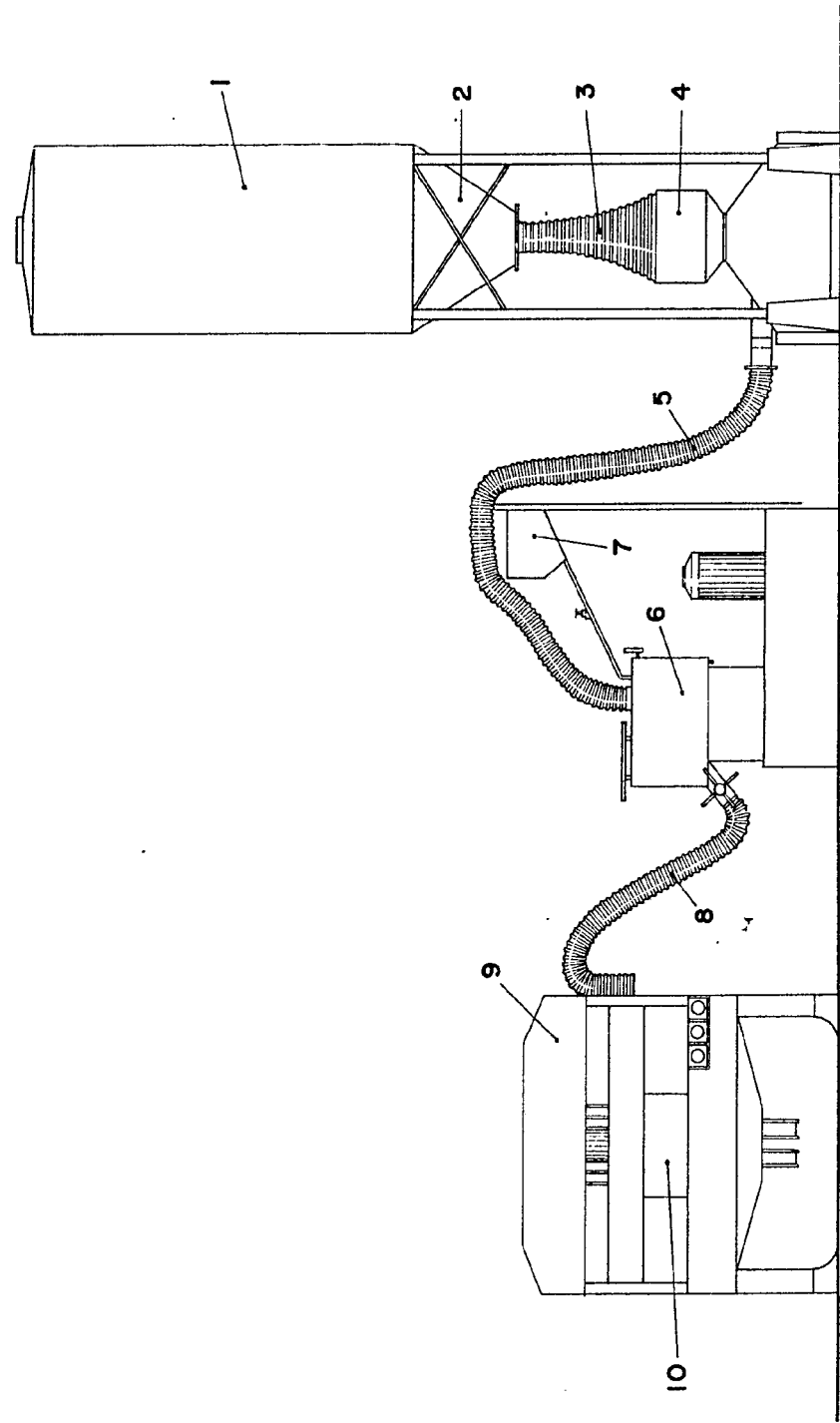
AL SEÑOR DIRECTOR  
D. N.  
*[Handwritten signature]*  
D. N.

*[Handwritten mark]*

422818



422818

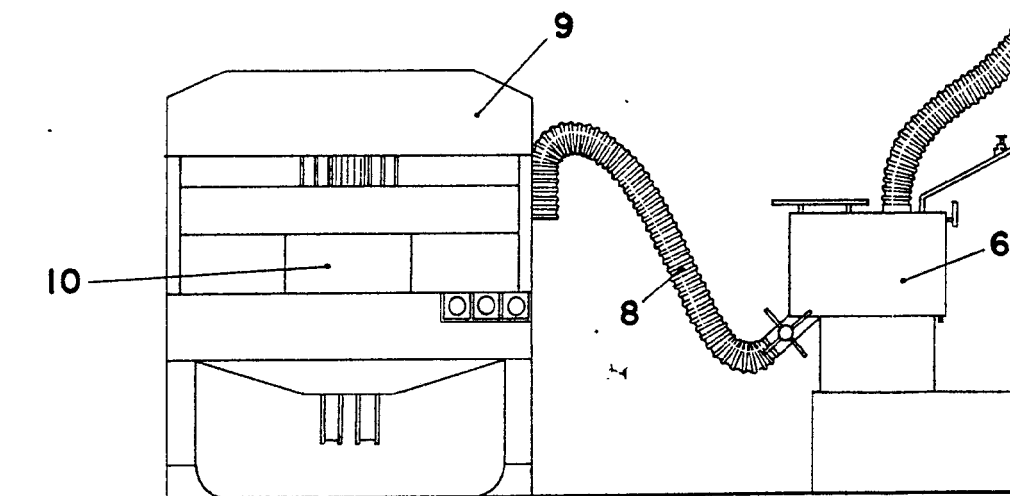


3 : ENE 1974

A. DIAZ UNGRIN  
E.A.

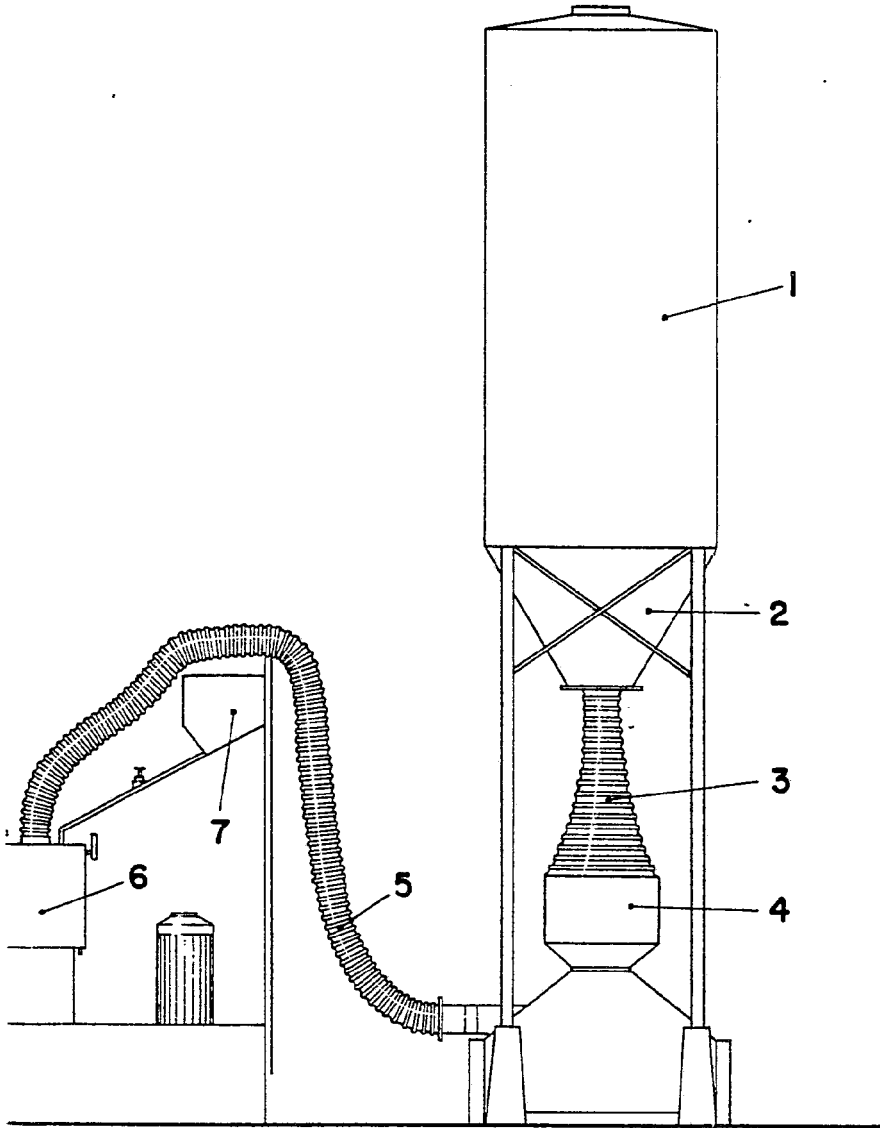
*[Handwritten signature]*  
Fco. Pascual Ferrero

422818





422818



3 : ENE. 1974

A. DIAZ UNGRY  
P.A.

*[Handwritten signature]*  
Fco. Bernardo Filartowski