



424 136

Int. Cl.: B32B, B65B

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UNA LÁMINA COM PUESTA TERMOSOLDABLE", a favor de MERCANTIL PAPELERA OCHOTECO, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en RUBI (Barcelona) - Bizzet, 16-18 (Polígono Industrial Can Jardí).

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere a un método para la producción de una lámina compuesta destinada a la producción de tapas de envases, susceptibles de ser cerradas mediante soldadura térmica.

- 5. Los cierres en cuestión se destinan a envases hechos de papel parafinado o material similar, es decir, envases ligeros, del tipo de una sola utilización, que se tiran después de consumido el producto que contenían, no habiéndose previsto su recuperación o conservación.
- 10. Además del papel parafinado, puede emplearse también el cartón parafinado o el plástico de naturaleza conveniente, por ejemplo, el poliestireno.

Los envases en cuestión son de la clase utili-



zada para contener productos alimenticios, tales como yo
gourt, mantequilla y sucedáneos, por lo cual dichos recipi
entes deben cumplir determinadas condiciones higiénica
s y poseer una hermeticidad absoluta, lo cual puede

5. conseguirse mediante el parafinado del papel y el cierre por termosoldadura de la unión entre la tapa y los bordes del envase. Este último podrá adoptar las conocidas formas de vaso troncocónico de base mayor superior o inferior, tarrina o bandeja, según convenga.

10. Pasando a describir las fases de la fabricación de la lámina termosoldable, que constituyen precisamente la esencia de la presente Patente, cabe hacer su enumeración en la siguiente forma:

- 1.- Preparación de la lámina básica. Se parte
15. de una lámina de aluminio, obtenida por medios convenciona
les, una de cuyas caras, facultativamente pulida, mateada,
ada, pintada o marcada por cualquier procedimiento gráfi
co, formará la superficie externa de la tapa, en tanto que la otra cara de la hoja de aluminio recibe una capa
20. de polietileno de baja densidad. Dicha capa se puede aplica
car por extrusión, a base de asociar la lámina entregada por el cabezal extrusionador inmediatamente a la banda de aluminio, o bien por encolado, asociando la hoja de aluminio y la de polietileno mediante una delgada capa
25. de un producto adherente.

- 2.- Aplicación de un fundente para la soldadura. A la lámina doble obtenida mediante la fase anterior se le asocia, precisamente por la cara exterior de la ca
pa de polietileno, una capa uniforme de un fundente del
30. tipo denominado corrientemente "hot mel", de un espesor



proporcional al grado de adherencia que se desee obtener en la termosoldadura de la tapa; como referencia, se citan los valores de 10 a 50 gramos de producto fundente por metro cuadrado de superficie impregnada.

5. En una forma de preparación preferente, el fundente estará constituido por compuestos poliolefínicos polimerizados (en su mayor parte), por compuestos vinílicos polimerizados, por una mezcla compensada de hidrocarburos parafínicos e isoparafínicos con una distribución de peso molecular comprendida entre 1,5 y 2,5 y por esta bilizadores de oxidación.

- La termosoldadura se realizará según métodos y mediante máquinas convencionales, por aplicación de calor a la zona de contacto por yuxtaposición de la lámina com
15. puesta que se acaba de describir y los bordes del envase a cerrar. Se produce un fenómeno físico de soldadura por fusión de la parafina impregnante del papel o cartón cons
titutivo del envase, el polietileno asociado a la lámina de aluminio y el fundente interpuesto, resultando una
20. aleación de los tres componentes que constituye un sella
do hermético de la zona común.

En lugar de la lámina de aluminio se puede uti
lizar, con el mismo procedimiento y con idéntico resulta
do, una lámina de papel o de la combinación de ambos.

25. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifi
que la esencia del procedimiento descrito, será variable
a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

- Se reivindica como objeto de esta Patente de
30. Introducción:



1.- Procedimiento para la fabricación de una lámina compuesta termosoldable, del tipo utilizado para la producción de cierres de recipientes, caracterizado esencialmente por la aplicación, a una de las caras de una lámina de espesor y consistencia apropiados de un material como el aluminio, el papel y la asociación de ambos, precisamente a la cara destinada a quedar enfrentada al interior del envase, de una capa de un material polimerizado de baja densidad, aplicado por métodos de extrusión y, en su caso, con interposición de una capa de un producto adherente.

2.- Procedimiento para la fabricación de una lámina compuesta termosoldable, según la reivindicación anterior, caracterizado por la adición de un material fundente para la formación, durante el proceso de soldadura térmica, de una masa determinante del cierre hermético en la zona de contacto, constituida por un producto del tipo polimerizable y en un espesor que oscila entre 10 y 50 gramos por metro cuadrado, en proporción al grado de adherencia deseado en la termosoldadura de la tapa a la embocadura del envase cerrado, estando constituido el fundente de cierre hermético por una mezcla compleja en la que figuran compuestos poliolefínicos polimerizados, compuestos vinílicos polimerizados, hidrocarburos parafínicos e isoparafínicos y estabilizadores de oxidación.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad de la Patente de Introducción, definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

3.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE UNA





LÁMINA COMPUESTA TERMOSOLDABLE".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, - 1 MAR. 1974

P.A. de MERCANTIL PAPELERA OCHOTECO, S.A.,

ALFONSO DURÁN
p. p.

Fdo.: Luis Durán Benejam

FE/ma.

