

CONCEDIDA

19 MAYO 1976

432159

C.095

PATENTE DE INVENCION

Por 20 años.

En España a favor de SUMINISTROS GRAFICOS, S.A. de nacionalidad española, residente en MADRID, Camino de Hornigueras, 144, por: "PROCEDIMIENTO PARA EL TRATAMIENTO PERECEDERO DE UNA ZONA O PARTE DE DOS SU PERFIJES ENCARABLES DESTINADAS A UNIRSE POR PEGAMENTO."

MEMORIA DESCRIPTIVA

Según queda expuesto, el invento se refiere a un procedimiento para tratar zonas o mejor los bordes de dos superficies de cartón o material análogo con preferencia plegables o configurables, destinadas a unirse por pegado garantizando su percedera

e inalterable unión contra los riesgos habituales.

5 Se trata de corregir los inconvenientes de las deformables y despegables uniones entre las caras o superficies de envases de cartón configurado que presentan, al menos, una cara estucada o barnizada resistente a la influencia del pegamento, al menos de los pegamentos estandar o de comercio, y que están sometidos a esfuerzos de tracción por los propios efectos de plegado.

10 De ésta forma el pegamento seca sobre una o dos superficies espejadas y la simple, aunque importante tracción del plegado forzado, es suficiente para determinar el despegado y desunción de las caras en con tacto y, si a ello añadimos un ambiente seco o época estival, el desprendimiento se verá ventajosamente favorecido.

15 Algunas industrias, principalmente extranjeras, han tratado la superficie en la zona de unión con un trepado sin calar, es decir un troquelado sin cizalla dura.

20 Esta aparente solución es un verdadero fracaso puesto que, si inicialmente permite la acumulación del pegamento en los alveolillos del trepado, el gol pe del troquel ha compactado aún más la de por sí ce rrada superficie de estuco haciéndola impenetrable y produciéndose, inevitablemente, el desprendimiento.

25 Otra solución aportada para este menester es trepar la superficie soporte con fino perforado en forma o distribución facultativa. El resultado es que el pegamento se introduce pero sigue atacando

30

otra superficie impenetrable y el pegamento acumula do en los puntos ejerce una escasa e insuficiente resistencia a los esfuerzos de tracción de la cara no favorecida, terminando por desprenderse.

5            Después de muchas pruebas se ha llegado a la conclusión que una solución viable es herir o dañar la superficie de estuco haciendo penetrable el pegamento a la entraña o masa porosa no estucada del cartón.

10           Otro de los detalles del invento es que la grieta producida favorece la penetración del pegamento sin interrupción con la superficie encarablá determinándose un enlace solidariamente permanente que no despega, salvo provocando el desprendimiento, arrancando la superficie estucada y desgarrando la masa porosa o alma de cartón.

15           Otro detalle del invento es que el tratamiento puede producirse en ambas caras enfrentables ya que la exterior o superpuesta no es afectada.

20           Otra de las características del invento es que los cortes o incisiones son finísimos sesgos sobre la superficie con profundidad suficiente para salvar el revestimiento de estuco y no profundizar en la masa del cartón.

25           Otro detalle del invento es que dichos cortes, preferentemente, se realizan con carácter longitudinal y paralelos entre sí con distancias oscilantes según convenga dotar de más o menos extensión la zona de unión.

30           Otra de las características del procedimiento

es que los cortes o incisiones longitudinales serán con preferencia, totales.

5 Otra de las características del procedimiento es que los cortes o incisiones longitudinales serán parciales con poca separación entre sí y abarcando, preferentemente, toda la zona considerada.

10 Otra de las características del invento es que en un ejemplo de realización dichos cortes o incisiones vienen determinados por un peine de finas púas o cuchillas montadas en la propia máquina de plegado y/o engomado.

15 Otro de los detalles del procedimiento en un ejemplo de realización, dichas incisiones o finísimos cortes vienen realizados con un peine de finas cuchillas o filos montados en el útil de troquelado.

En otro ejemplo de realización las incisiones pueden realizarse en máquina aparte o manualmente.

20 Otra de las características del invento es que el elemento cortador viene integrado por un juego en número conveniente de finas púas o cuchillas cortantes, con preferencia metálicas por ejemplo: aceros en endurecidos tal como la denominada "vidia".

25 De todo ello se desprende que la racionalización del procedimiento no implica entorpecimiento de mecanizado de los envases y, en consecuencia el resultado es absolutamente práctico y con fundadas garantías contra el desprendimiento de los bordes encarados.

30 Una vez descrita convenientemente la naturaleza del invento se hace constar a los efectos oportunos que el mismo no quede limitado a los detalles exactos

de esta exposición sino que por el contrario, en él se introducirán las modificaciones que se consideren oportunas, siempre que no se alteren las características esenciales del mismo y que se reivindican a continuación:

NOTA

Se reivindican los términos siguientes:

1.- Procedimiento para el tratamiento percede ro de una zona o parte de dos superficies encarables destinadas a unirse por pegamento, esencialmente ca-  
10 racterizado porque se practican sobre las zonas enca- rables de las superficies a unir por pegamento, sin afectar a la cara vista de la superpuesta, finísimos cortes o incisiones de profundidad suficiente para  
15 rebasar el estucado o barnizado de cartón sin invadir excesiva o innecesariamente la masa del mismo a fin de permitir la ligazón del pegado en una o entre dos superficies ventajosamente porosas.

2.- Procedimiento para el tratamiento percede ro de una zona o parte de dos superficies encarables  
20 destinadas a unirse por pegamento, conforme la rei- vindicación anterior los cortes o incisiones se ca- racterizan porque preferentemente serán longitudina- les y totales, paralelos y con escasa separación, o  
25 parciales con escaso distanciamiento entre sí pero abarcando toda la zona.

3.- Procedimiento para el tratamiento percede ro de una zona o parte de dos superficies encarables  
destinadas a unirse por pegamento, conforme las rei-  
30 vindicaciones anteriores dichos cortes o incisiones

se caracterizan al estar realizados por un peine de finas púas o cuchillas de filo cortante, en metales endurecidos, tales como "vidia" u otros o puntos de minerales duros tales como diamante.

5           4.- Procedimiento para el tratamiento perede  
ro de una zona o parte de dos superficies encarables  
destinadas a unirse por pegamento, conforme la rei-  
vindicación anterior en un ejemplo de realización se  
caracteriza porque el peine va montado en la propia  
10 máquina de mecanizado, plegado y/o engomado, del en-  
vase.

          5.- Procedimiento para el tratamiento perede  
ro de una zona o parte de dos superficies encarables  
destinadas a unirse por pegamento, conforme la rei-  
vindicación anterior en otro ejemplo de realización  
15 el peine se caracteriza porque va montado en el pro-  
pio útil de troquelado o en máquina independiente.

          6.- PROCEDIMIENTO PARA EL TRATAMIENTO PERECEDE  
RO DE UNA ZONA O PARTE DE DOS SUPERFICIES ENCARABLES  
20 DESTINADAS A UNIRSE POR PEGAMENTO.

          Todo conforme queda descrito en la presente me-  
moria que consta de siete hojas mecanografiadas por  
una sola cara y foliadas.

Madrid,

21 NOV 1974

SUMINISTROS GRAFICOS, S.A.

p.a.

MANUEL DE RAFAEL

*M. de Rafael*