

Int. Cl.: D21D//B67C

NUMERO 441.279

# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un...a

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: TORRAS HOSTENCH, S.A.

RESIDENCIA: Ctra. Francis, s/nº SARRIA DE TER (GERONA)

ENUNCIADO: PERFECCIONAMIENTOS EN LA OBTENCION DE

LAMINAS DE PAPEL PARA ETIQUETADO.

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de  
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30  
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-  
5 dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por  
objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo  
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-  
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-  
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado  
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-  
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no  
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-  
tos de tipo científico (Artº. 47).

El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo  
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio  
15 legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-  
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a  
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-  
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-  
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-  
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-  
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-  
ria, constituye una novedad industrial, con características  
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-  
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así  
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-  
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-  
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación  
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de  
30 18 de Noviembre de 1.935).

1

La presente invención, según se expresa en el enunciado de esta memoria descriptiva, se refiere a unos perfeccionamientos en la obtención de láminas de papel para etiquetado.

5

El mayor problema, que a las industrias de productos líquidos embotellados presentan las etiquetas con las que se distinguen los productos, consiste en el lavado de los envases de recuperación.

10

En efecto, las botellas, antes de ser nuevamente llenadas, han de ser cuidadosamente lavadas y durante el lavado, generalmente en una solución de sosa cáustica al 3%, las etiquetas de papel se desprenden de los envases y se deshacen, agrumullándose en el líquido de lavado hasta inutilizarle provocando incluso obturaciones que son causa de graves averías en la instalación.

15

El objeto de la invención, como antes de decirlo constituyen unos perfeccionamientos en la obtención de láminas de papel para etiquetas mediante los cuales se les confiere a las etiquetas unas características químicas tales que resisten el lavado sin deshacerse, preservando en consecuencia las instalaciones y el líquido empleado para lavar automáticamente botellas y recipientes.

20

25

Otra característica importante es la flotabilidad gracias a lo cual las etiquetas, una vez despresionadas de los recipientes quedan en la superficie del líquido facilitando la recogida de las mismas, y simplificando la limpieza y mantenimiento de las cubas.

30

No es necesario insistir en la importancia que estas cualidades de la etiqueta tienen para las industrias embotelladoras, ya sean de refrescos, vinos, etc., cuyo

1 consumo obliga a un reciclaje continuo de envases y por tan-  
to a mantener cuidadosamente instalaciones de lavado cuyos  
paros ocasionales inciden de modo directo con la producción.

5 Los perfeccionamientos consisten en tratamien-  
tos específicos que se añaden al proceso de fabricación del  
papel y que son los siguientes:

10 1.- Añadir a la masa de pasta celulósica, pre-  
parada para su transformación en papel resinas especiales -  
para la obtención de resistencia en húmedo en el producto -  
acabado.

2.- Adición a la hoja de papel una vez forma-  
da y eliminada el agua, de un compuesto, absorbido por pre-  
sión al pasar la lámina u hoja por unos cilindros de caucho  
en movimiento, formado por:

15 100% Pigmento  
95% Aproximadamente de latex sintético  
10% Aproximadamente de resina para resisten-  
cia en húmedo.

20 El pigmento utilizado es caolín, mientras que  
la resina para resistencia en húmedo es Melamina.

Una vez absorbido, la lámina es pasada por un  
tren de secado.

25 3.- La lámina es otra vez tratada en la fase  
de estucado por una cara con una nueva adición del compuesto  
anterior y la otra cara recibe un tratamiento convencional  
de homogeneización superficial mediante la adición de almidó-  
nes secándose a temperatura de 150-200° y velocidades de 200  
-500 m./mm.

30 4.- Algunos tipos de papel son tratados en la  
fase de estucado por el proceso clásico y la adición de pro-

1 ductos convencionales.

5 A continuación tienen lugar la operación de calandrado convencional para dejar la superficie de la cara estucada con el compuesto de pigmento, látex y resina en - disposición de ser impresa.

De todo lo expuesto se deduce fácilmente que las fases fundamentales del procedimientos son:

a.- Adición a la masa de pasta de resina especiales para obtener resistencia en húmedo.

10 b.- Absorción por la lámina de papel de la - solución del compuesto a base de látex, pigmento y resina en las proporciones especificadas.

15 c.- Recubrimiento por una sola cara de una ca pa pastosa del compuesto antes citado siendo la cara trata- da la que posteriormante recibirá la impresión:

Estas fases fundamentales que constituyen la esencia de los perfeccionamientos descritos, confieren al - papel las propiedades siguientes:

20 a) El papel queda plano al pasar de 25% a 90% HR o viceversa.

b) Elevada resistencia a los alcalis

c) Elevada resistencia en húmedo

d) Elevada resistencia a la abrasión en húmedo

e) Elevada opacidad del papel una vez mojado

25 Es importante destacar que todo el proceso se realiza en continuo en instalaciones adecuadas.

30

1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria  
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de  
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,  
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre  
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-  
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-  
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente  
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,  
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,  
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando  
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-  
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica  
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a  
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-  
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-  
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado  
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -  
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre  
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la  
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-  
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-  
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-  
25 tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así  
las novedades que se desean reivindicar:

#### NOTA DE REIVINDICACIONES

30 En resumen, el privilegio de explotación exclusi-  
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-  
guientes:

1                    1.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA OBTENCION DE LAMINAS  
DE PAPEL PARA ETIQUETADO, caracterizados esencialmente por-  
que consisten en impregnar una lámina de papel, una vez di-  
5                    cha lámina se ha formado por eliminación del agua de suspen-  
sión y ha sido prensada y secada, con una solución del 20 al  
30 de sólido a base de un 100% de Caolin con un 90% aproxi-  
mado de Latex y un 10% tambien aproximado de resina resis-  
tente en húmedo, tal como melamina, siendo aplicada la solu-  
10                    ción hasta provocar su absorción, mediante un tren de rodi-  
llos, desde el cual la lámina impregnada es secada y sometida,  
por una sola cara, a una operación de estucado durante  
la cual recibe una capa pastosa de un compuesto a base de  
100% de Caolin, con un 90% aproximado de Latex y un 10%  
15                    aproximado de resina resistente en húmedo, polimerizando el  
conjunto a temperatura aproximada de 150 a 220 C y a una ve-  
locidad de 1.00 a 500m/minuto, pasando a continuación por un  
proceso convencional de homogenización superficial a base  
de la adición de almidones depuestos por la cara opuesta al  
estucado, secando a continuación a igual temperatura y velo-  
20                    cidad que dicho estucado, desde donde la lámina de papel  
tratada pasa finalmente por un calandrado que deja la super-  
ficie tratada por el estucado en disposición de ser impresa

25                    2.- Se reivindica por último, como objeto sobre  
el que ha de recaer la patente de invención que se solicita  
PERFECCIONAMIENTOS EN LA OBTENCION DE LAMINAS DE PAPEL PARA  
ETIQUETADO.

---

---

1                    Todo conforme queda descrito y reivindicado  
en la presente memoria descriptiva, que consta de ocho pá-  
ginas mecanografiadas.

5                    Madrid, 25 Septiembre de 1.975

BERNARDO UNGRIA

P.P.



10

15

20

25

30