



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	10	A3
		21	452-804		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			28 OCT. 1976		

PATENTE DE INTRODUCCION

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			B67B

54	TITULO DE LA INVENCION
	"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL CIERRE HERMETICO DE ENVASES".
58	PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION
	Se ejecuta por la firma alemana BEKUM MASCHINENFABRIKEN GmbH, domiciliada en Lankwitzer Strasse 14/15 - 1 BERLIN 42 (Alemania).

71	SOLICITANTE (S)
	D. ALFREDO ALBEROLA COLOMA.
	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	ALCOY (Alicante), Arzobispo Domenech, 7.
72	INVENTOR (ES)
73	TITULAR (ES)
74	REPRESENTANTE
	ANGEL LUIS DE LA HERRAN Y DE LAS POZAS.

La presente invención introduce una serie de perfeccionamientos en los sistemas actuales empleados para el cierre hermético de envases buscando lograr la total estanqueidad, independientemente de que la boca a sellar tenga sección circular o de otra clase poligonal.

5.

Son conocidos sistemas que llegan a finales industriales similares a los que ahora se pretenden, pero con inconvenientes notables en los que juegan papel principal las servidumbres de moldeo y aplicación del cierre sellante por cuanto la plantilla térmica quedaba fijada por el tipo de envase a sellar.

10.

Dada la variedad de los envases a hermetizar mediante un sistema seriado, constante y sin interrupciones prescindiendo del tipo de cuello a sellar, incluso alternando la producción o variando el tipo de envase, no solo en material sino en volumen, función de la altura, y que hasta el momento no se podía realizar con los medios conocidos, se ha ideado un sistema capaz de realizar cualquier tipo de sellado, sobre cualquier tipo de boca y a cualquier altura de aplicación por el sistema cuyo desarrollo vamos a presentar.

15.

20.

- Podemos comprobar como sobre un tapiz sin fin con apoyo, en la luz, sobre un medio rígido se alinean los envases a sellar, sin tener en cuenta la sección de su boca y se les hace desfilarse por debajo de una lámina de material maleable y termosoldable, tal como por ejemplo lámina de aluminio tratado con siliconas, que se desenrolla y enrolla de y en tambotes giratorios y tensados por rodillos-guía de altura variable para constituir la línea activa del sellado desfilante por encima de las bocas de envase, en calibrado de altura realizado por los citados rodillos-guía.
- 5.
- 10.

- La lámina de material sellante puede apoyarse contra los brocales de las bocas de los envases a sellar, por propio peso, y acompañando el desfile de los envases y regulando las velocidades hasta igualarlas se someten a una presión mediante una plancha calentada a temperatura controlada, pasando a continuación a la zona de troquelado que recortan la lámina soldada a las medidas exactas de la boca del envase.
- 15.

- Como es natural, la boca del envase deberá poseer un brocal de canto ensanchado en pestaña plana que ofrezca suficiente superficie para efectuar, sobre ella, la operación de termosol-
- 20.

dado a presión que acaba de describirse.

- Dentro de la esencialidad de la invención caben variantes de detalle, asimismo protegidas y así podrá ser cualquiera la constitución de la cinta o tamiz desfilante soporte de los envases, cualquiera la naturaleza de la plancha térmica y su control regulador, cualquiera la zona de troquelado, en corte, en arranque o por doblez, así como el tipo de regulación dada a los rodillos-guia para la lámina termosoldable y, desde luego, cualesquiera las dimensiones y materiales en que se realicen todas o alguna de las fases de este proceso.
- 5.
- 10.

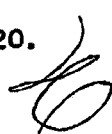
NOTA

Hecha la descripción del presente invento se hace constar que lo que se declara como no practicado ni ejecutado en España comprende las siguientes

15.

REIVINDICACIONES

- 12.- Perfeccionamientos introducidos en el cierre hermético de envases, caracterizados por el hecho de que una vez dispuestos los envases a sellar sobre un tapiz sin fin con apoyo, en la luz, sobre un medio rígido que forme tope vertical a carga sobre los envases y previamente guiados a
- 20.



- la línea desfilante por encima de la lámina termosoldable arras-
trada, a su vez, por rodillos-guía motrices de altura variable
para adaptar la línea activa de la lámina termosoldable a las
bocas de los envases a sellar permitiendo un apoyo por propio
5. peso, con lo que se pasa a la zona de sellado mediante presión
realizada por plancha móvil a temperatura controlada y función
del material a moleculizar sin llegar a fusión, lo que se rea-
liza por contacto presionado de la lámina sobre pestaña plana
dispuesta en la boca del envase, pasando seguidamente a la zona
10. de corte y troquelado que deja la lámina sellada a las dimen-
siones justas de la boca de aplicación.

**28.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL CIERRE HERMETI-
CO DE ENVASES.**

- Según se describe y reivindica en la presente Memoria que
15. consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola
cara.

Madrid, a 28 OCT. 1976

EL AGENTE OFICIAL
A. L. DE LAHERRAN Y DE LAS POZAS
APODERADO:


Fdo.: Dionisio de la Fuente

