

-9 MAR. 1978

10 ES	11	460445	10 A2
21	22	FECHA DE PRESENTACION 29 JUNIO 1977	



ESPAÑA

**CONCEDIDA**

**CERTIFICADO DE ADICION**

A2 460445 780808 B65B 31/040

30 PRIORIDADES:	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
-----------------	-----------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B65B	51 PATENTE A LA CUAL SE ADICIONA
------------------------	--	----------------------------------

MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 405.302, que se refiere al NUEVO PROCEDIMIENTO PARA EL ENVASADO HERMETICO DE OBJETOS, MEDIANTE RECUBRIMIENTO DE LAMINA TERMOPLASTICA ADAPTABLE AL VACIO.

D. José Mateu Sebastiá,  
D. Juan Mitjans Mitjans y  
D. Jaime Moret Iledó.

VILAFRANCA DE LES PENEDES (PROV. DE BARCELONA), CALLE AMALIA SOLER, Nºs. 121/123.

72 INVENTOR (ES)  
INVENCIÓN CONJUNTA DE LOS PROPIOS SOLICITANTES.

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE  
D. JUAN E. RENTER RIDAURA  
BARCELONA, CALLE CONSEJO DE CIENTO, Nº 347.

POOR  
QUALITY

En la Patente de Invención n.º 403,502, fué descrito y reivindicado un procedimiento para el envasado hermético de objetos, mediante recubrimiento de lámina termoplástica, adaptable por vacío, empleando un soporte de base de cartón poroso sobre el que se colocan los objetos a envasar, recubriéndolos luego con una lámina termoplástica que se reblandece por calor y se moldea sobre los mismos por efecto del vacío practicado a través de dicha placa, que tiene una densidad de porosidad con pasos variables, para facilitar la aspiración a través de dicha placa, cuya estructura, bajo el efecto del calor, se modifica para permitir la práctica del moldeado por vacío y el cierre posterior de dichos poros.

En la Patente Principal se hizo igualmente mención de que sobre el soporte de base se distribuye una fina película de recubrimiento total o por zonas, cuyo grueso varía según el grado de porosidad deseado y cuyos componentes entran en estado pastoso al alcanzar la temperatura necesaria para el moldeo al vacío de la lámina de plástico, en cuyo momento se cierran los poros del cartón de base por efecto del calor y se adhiere al mismo la lámina termoplástica gracias a la película de resinas acrílicas o de cloruro de acetato de polivinilo y dispersantes que no obturan por completo los poros propios del cartón y cuya película se une a la lámina de recubrimiento plástico reblandecida, al tiempo que obtura los poros de la lámina de soporte de modo que, al enfriarse, quedan íntimamente unidos la lámina de recubrimiento y el soporte.

En el transcurso de las experiencias y desarrollo práctico de dicho procedimiento, se han introducido, en el mismo, diversos perfeccionamientos que contribuyen a un mejor resultado práctico y que permiten operar con mayor seguridad, aumentando el índice de productividad, reduciendo fallos o mermas, siendo las mejoras en cuestión las que constituyen el objeto de la presente solicitud de Certificado de Adición.

En esencia, dichos perfeccionamientos consisten en el hecho de utilizar, como base de soporte o placa de sustentación un sustrato laminar compuesto de fibras celulósicas aglomeradas o pasta de regenerados celulósicos y de otras materias susceptibles de integrar, una vez laminadas y secas, una lámina sensiblemente consistente pero cuyo cuerpo es de estructura microporoso, de porosidad regular y estable, que no sufra alteraciones al ser sometido a succiones o a la acción térmica, de modo que su comportamiento durante el proceso de envasado sea neutro, ya que no se le exige, como ocurría en la plancha de cartón prevista en la descripción de la Patente Principal, que su porosidad sea variable y su estructura se modifique por el calor.

Lo único que se requiere del soporte laminar es que sea suficientemente consistente y franca y regularmente poroso para que, a través del mismo, actúe con intensidad regular y uniforme la succión que, junto con la acción térmica, permite que la lámina termoplástica de cubrición sea atraída y quede perfectamente adaptada y conformada sobre el cuerpo del objeto previamente depositado sobre dicha placa de base o soporte,

55 quedando firmemente adheridas entre sí las partes de la lámi-  
na de cubrición y las de la superficie del soporte laminar  
poroso, en virtud de una fina película adhesivadora, previa-  
mente extendida o depositada, ya sea sobre el anverso del  
60 sustrato laminar poroso, o sobre el reverso de la lámina ter-  
moplástica de cubrición, pues se ha comprobado que se obtie-  
ne un resultado equivalente y es indistinto que la película  
adhesivadora esté depositada sobre una u otra parte, o even-  
tualmente en ambas.

La citada película adhesivadora, extendida o distri-  
65 buída por cualquier medio adecuado y en espesor regular y  
suficiente, está constituida por resinas en solución o dis-  
persión y concentración convenientes, a base de copolímeros  
de esteres acrílicos y copolímeros vinílicos con un punto  
de reblandecimiento o fusión correspondiente al necesario  
70 para conseguir el reblandecimiento de la lámina de cubri-  
ción conformable por la acción del vacío, de tal manera  
que por la acción térmica y al alcanzar la temperatura crí-  
tica, dicha película o capa adhesivadora adquiera un estado  
de termoplasticidad tal, que permita el paso del aire al in-  
cidir en la misma la acción succionadora ejercida por la de-  
75 presión o vacío efectuados debajo del sustrato del soporte  
poroso, a través del cual y también de la película adhesiva-  
dora reblandecida por el calor se ejerce, entre el sustrato  
de soporte poroso y la lámina de cubrición, la depresión que  
80 provoca la íntima adaptación por conformación de la lámina  
de cubrición sobre el cuerpo del objeto depositado previa-

mente en la placa y una firme adhesión de dicha lámina sobre el plano superficial, circundante del sustrato laminar poroso por la acción adhesivadora de la película reblandecida, que tiende además a introducirse entre los poros del sustrato laminar, afirmando así la unión y al mismo tiempo una cierta hermeticidad de la cámara formada entre la lámina y el sustrato poroso que ocluye al objeto envasado por una práctica obturación de los poros del sustrato producida por las partículas de la película adhesiva que han sido succionadas al producir el vacío.

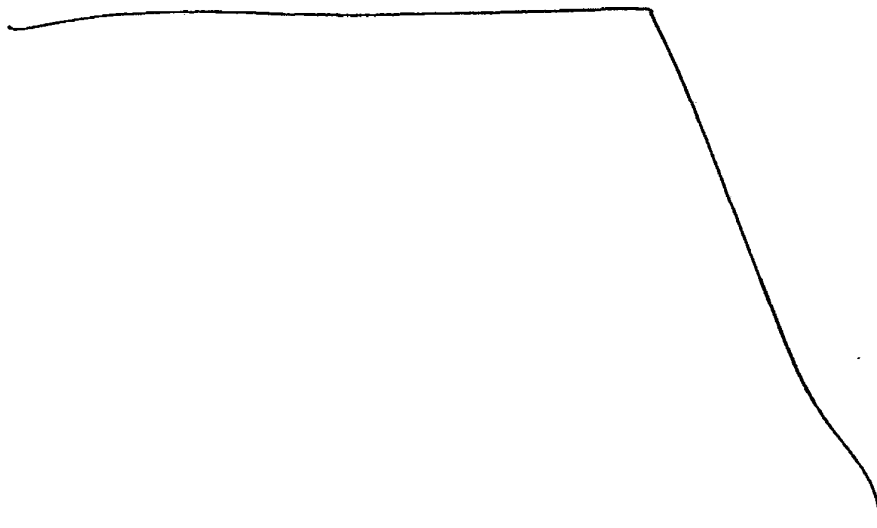
La práctica ha demostrado que durante la operación de envasado por aspiración, si los objetos a envasar no tienen una superficie plana de apoyo sobre el soporte que forma la base del envase, se producen, debido a la trepidación de la máquina envasadora, desplazamientos fortuitos de dichos objetos, que son causa de un envasado deficiente, o de pérdida de tiempo para restablecer dichos objetos en la posición correcta.

Para salvar dicho inconveniente se ha ideado dotar el soporte, formado por un sustrato laminar poroso, de varios hendidos, de forma y distribución adecuada a la configuración de los objetos a envasar, para que resulten estabilizados en la posición adecuada para su envasado. Dichos hendidos se obtienen mediante un molde y contramolde, que configuran su forma y distribución, al ser prensado el soporte entre ambos, ya sea en frío o en caliente, pudiendo ser los referidos hendidos de sección en media caña, que establecen líneas con-

110 tñuas o fragmentadas, o bien afectar forma de pequeñas cavidades regularmente espaciadas, o combinadas con hendiduras fragmentadas, todos ellos distribuidos sobre el plano del soporte en disposición adecuada para establecer zonas apropiadas para la colocación e inmovilización de los objetos a envasar.

115 La placa de base o soporte del envase puede llevar impresos textos y figuras alusivas al producto envasado, realizándose dicha impresión con tintas que no modifiquen ni alteren en modo alguno la estructura porosa del sustrato de base, a fin de que no se produzcan alteraciones en el proceso normal de envasado al vacío.


120 El Certificado de Adición, por: "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 405.502, que se refiere a: NUEVO PROCEDIMIENTO PARA EL ENVASADO HERMETICO DE OBJETOS, MEDIANTE RECUBRIMIENTO DE LAMINA TERMOPLASTICA ADAPTABLE AL VACIO", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de  
125 Ultramar se solicita por el mismo período de tiempo que corresponde a la Patente Principal, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,




REIVINDICACIONES

130 1ª.- "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 405.502,  
 que se refiere a: NUEVO PROCEDIMIENTO PARA EL ENVASADO HERME-  
 TICO DE OBJETOS, MEDIANTE RECUBRIMIENTO DE LAMINA TERMOPLASTI-  
 CA ADAPTABLE AL VACIO", caracterizadas por el hecho de que se  
 utiliza, como base de soporte o placa de sustentación del en-  
 vase, un sustrato laminar consistente, regular y uniformemen-  
 135 te permeable y poroso, susceptible de permitir ejercer, a tra-  
 vés del cuerpo del mismo y desde una cara, una acción succiona-  
 dora capaz de producir una fuerte depresión o vacío en la zona  
 inmediata de la cara opuesta, presentando la superficie supe-  
 rior del sustrato sobre la cual ha de colocarse o depositarse  
 140 el artículo u objeto a envasar, una deposición o capa superfi-  
 cial regular y uniforme, constituida por una sustancia termo-  
 plástica, que en estado pastoso o fluido no dificulte la acción  
 succionadora que atrae a una lámina termoplástica de cubrición  
 que, por la acción del calor y del vacío resulta conformada y  
 145 adaptada sobre el objeto o artículo a envasar y realizándose  
 la adherencia íntima entre la lámina de cubrición y el sustra-  
 to de soporte en toda la periferia y superficie existente en-  
 tre los objetos, gracias a la acción adhesiva de la capa de  
 resinas termoadherentes previamente depositadas empleando cual-  
 150 quier medio de aplicación o dispersión adecuado.

2ª.- "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 405.502,  
 que se refiere a: NUEVO PROCEDIMIENTO PARA EL ENVASADO HERME-  
 TICO DE OBJETOS, MEDIANTE RECUBRIMIENTO DE LAMINA TERMOPLASTI-  
 CA ADAPTABLE AL VACIO", según la 1ª reivindicación, caracteri-



- 155 zadas por el hecho de que la película o deposición termoadherente esté aplicada solo en el anverso de la lámina de cubrición moldeable y adaptable, que por acción térmica y vacío se adhiere sobre el sustrato de base.
- 3º.- "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 405.502, que se refiere a: NUEVO PROCEDIMIENTO PARA EL ENVASADO HERMETICO DE OBJETOS, MEDIANTE RECUBRIMIENTO DE LAMINA TERMOPLASTICA ADAPTABLE AL VACIO", según la 1ª reivindicación, caracterizadas por el hecho de que la deposición termoadhesiva esté aplicada de forma regular continua o discontinua, sobre el
- 160 anverso del sustrato y/o sobre el reverso de la lámina de cubrición.
- 4º.- "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 405.502, que se refiere a: NUEVO PROCEDIMIENTO PARA EL ENVASADO HERMETICO DE OBJETOS, MEDIANTE RECUBRIMIENTO DE LAMINA TERMOPLASTICA ADAPTABLE AL VACIO", según las reivindicaciones precedentes,
- 170 caracterizadas por el hecho de que la película o capa superficial formada por una sustancia térmicamente reblandecible, está constituida por resinas en solución o dispersión y concentración convenientes, a base de copolímeros de esteres acrílicos y copolímeros vinílicos, con un punto de fusión correspondiente al necesario para conseguir el reblandecimiento de la lámina de cubrición, de tal manera que por la acción térmica y al alcanzar la temperatura crítica, dicha película o capa adhesiva adquiera un estado de termoplasticidad que
- 175 permita el paso del aire al incidir en la misma la acción succionadora ejercida por el vacío practicado debajo del
- 180
- 

sustrato.

5º.- "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 405.502,  
 que se refiere a: NUEVO PROCEDIMIENTO PARA EL ENVASADO HERME-  
 185 TICO DE OBJETOS, MEDIANTE RECUBRIMIENTO DE LAMINA TERMOPLASTI-  
 CA ADAPTABLE AL VACIO", según las anteriores reivindicaciones,  
 caracterizadas por el hecho de que si se realizan impresiones  
 previas sobre el sustrato de base, tales como indicaciones,  
 marcas, o simplemente ornamentales, las tintas empleadas no  
 190 deben modificar ni alterar, en modo alguno, la estructura po-  
 rosa del sustrato de base, que a su vez es susceptible de pre-  
 sentar hendidos, relieves, o rehundidos que faciliten la colo-  
 cación, centraje, distribución y correcta colocación de los  
 objetos a depositar sobre el mismo para ser posteriormente en-  
 195 vasados por recubrimiento de la lámina termomoldeada por vacío.

6º.- "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 405.502,  
 que se refiere a: NUEVO PROCEDIMIENTO PARA EL ENVASADO HERME-  
 TICO DE OBJETOS, MEDIANTE RECUBRIMIENTO DE LAMINA TERMOPLASTI-  
 CA ADAPTABLE AL VACIO".- Todo tal como se ha descrito y demos-  
 trado en la presente memoria.

Consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una  
 sola cara.

Barcelona a 29 JUN 1977

P.A. de D. José Mateu Sebastián,

D. Juan Mitjans Mitjans y

D. Jaime Moret Lledó

  
 JUAN B. RENTER RIDAURA

