

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

= 5 DIC. 1978

19	ES	11	NUMERO	46 47 12	10	AI
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION	5 DIC. 1977		



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la memoria a. junta.

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	D21H	
54 TITULO DE LA INVENCION		
"PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE CARTON MICROCANAL REVESTIDO DE MATERIAS PLASTICAS"		
71 SOLICITANTE (S)		
JANCAR S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
JIJONA (ALICANTE), CARRETERA NACIONAL Nº 340, KM 102'6		
72 INVENTOR (ES)		
28.7.78		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
D. MANUEL DE ARPE GARCIA		

BAD ORIGINAL

PATENTE DE INVENCION

por 20 años por

"PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE CARTON MICROCANAL REVESTIDO DE MATERIAS PLASTICAS", a favor de la Firma JANSAN S.A., domiciliada en JIJONA (Alicante), Carretera Nacional nº 340, Km 102'6.

MEMORIA DESCRIPTIVA

5.-

Don continuas las innovaciones que se producen en la industria en general, todo ello como fruto del nivel tecnológico alcanzado y de la constante observación a que se someten los procesos de fabricación, por lo que es factible la introducción de mejoras y perfeccionamientos en los sistemas de fabricación, encaminados a la obtención de productos de inmediata aplicación.

10.-

La solicitante, después de múltiples pruebas y experiencias en el ramo industrial de esteras para fabricación de envases, ha llegado a la conclusión del procedimiento de fabricación de cartón microcanal revestido de materias plásticas que es objeto de la patente de invención que nos ocupa, con el que se consigue un artículo de gran salubridad e higiene y de aplicación a la fabricación de envases contenedores de productos comestibles, evitándose el riesgo de sus deterioros por deterioro de líquidos, grasas o sustancias residuales de los alimentos envasados, que provoca la disintegración progresiva de las esteras constitutivas de los envases tradicionales, tales como papel grueso o cartón.

15.-

20.-

Dicho procedimiento consiste en la obtención de un cartón microcanal simple, conformado mediante la aplicación de los pertinentes rodillos onduladores, a cuyo cartón se le aplica una o dos capas de papel extrusionado con polietileno o materia plástica lámina, quedando revestido por una cara o

25.-

ambas en el caso de que posteriormente se le someta a un proceso de fijación por medio de una máquina contranecesadora convencional.

30.-

Conocidas que nos son en virtud del preliminar precedente las especialidades y funciones a realizar por los artículos obtenidos mediante el procedimiento de fabricación que es objeto de la patente de invención que nos ocupa, y por ser el tipo que ha de servir de base para llevar a cabo la confección de las diversas formas de realización a que en la práctica puede llegarse con la aplicación de sus fundamentos básicos, se cita en la presente memoria a título de ejemplo y será descrito a continuación con la ayuda de la lámina de dibujos que se adjunta.

35.-

40.-

En la figura única, se representa un esquema del proceso de obtención del cartón microcanal revestido, que es objeto de la patente de invención que nos ocupa,

45.-

En dicho esquema se aprecian todas las fases del proceso, desde la alimentación de la materia prima, papel de paja hasta la ondulación del papel, converso en cartón microcanal, pasando por la adición de papel extrusionado con polietileno, y llegando a la consecución del cartón microcanal simple.

El procedimiento de fabricación consiste en la alimentación del papel paja 2, de una bobina 1, que gira en senti-

de contrario a las agujas de un reloj, a un rodillo 3, entalador superior, cuya superficie se encuentra a temperatura próxima a los 170° centígrados, calor aportado mediante vapor interno suministrado por un generador, girando el citado rodillo en sentido contrario al anterior.

El rodillo 3, entalador superior lleva un dentado especial, conformado de modo que pueda engranar con un segundo rodillo 4, entalador inferior, entre cuyos puntos de tangencia se consigue la entalación del papel para 2, de la bobina 1, siendo el sentido de giro contrario al del rodillo 3.

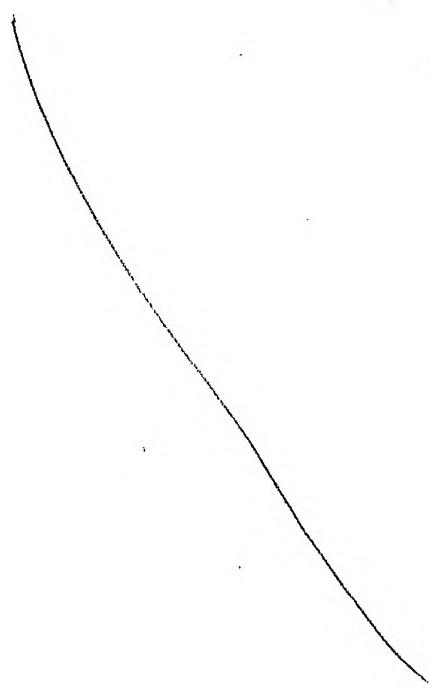
El rodillo 5, de superficie lisa está parcialmente inserto en un depósito 6, contenedor de cola en estado viscoso para que en su movimiento de rotación imprague a las crestas del cartón microcanal fabricado de la manera descrita.

Al tiempo que de una segunda bobina 7, de papel extrusionado 8, con pliotileno o acetato idóneos plásticos, cuyo rodillo gira en sentido de las agujas de un reloj, se aporta papel a un rodillo liso 9, que permanece a baja temperatura superficial, del que sale hacia el rodillo 10, de presión, de superficie lisa que gira en sentido contrario, por lo que se logrará que invade el papel extrusionado 8, con las crestas de cartón microcanal, pegándose a él, ya que previamente han sido impregnados de cola; consiguiéndose finalmente un cartón microcanal simple 11.

Posteriormente el cartón microcanal simple puede tratarse en una máquina controrroladora, que permite la unión mediante pegado, usando la cola viscosa o dentrina pertinentes, de un segundo papel extrusionado para que quedan recubiertas sobre ellas.

50.-

Suficientemente descrito que nos es el procedimiento de fabricación que es objeto de la patente de invención que nos ocupa, que lo es solamente a título de ejemplo y una de las múltiples formas de realización a que en la práctica puede llegarse tomando como fundamento en su fabricación el descrito en la presente memoria, únicamente nos resta señalar que las modificaciones no fundamentales, no deben ser consideradas variaciones que afecten a su esencialidad.



N O T A
" " " "

89.-

La patente de invención descrita recaerá pues, sobre las siguientes reivindicaciones:

90.-

90.- "PROCEDIMIENTO DE OBTENCIÓN DE CARTÓN MICROCANAL REVERTIDO DE MATERIAS PLÁSTICAS", caracterizado por cuanto a tal fin se partira de papel paja enrollado en una bobina, que incidirá en un rodillo cuya superficie se calienta a temperatura próxima a los 170° centígrados, por medio de un generador de vapor, encontrándose dicho rodillo provisto de un dentado conformado de modo que pueda engranar con otro rodillo, produciéndose en el punto de tangencia de ambos la ondulación

95.-

95.- del papel paja profundizada, transformándose en cartón microcanal; el segundo de cuyos rodillos está en contacto con un cilindro liso, inserto parcialmente en una cubeta o depósito de cola, de viscosidad idónea, para que en su rotación impregne

100.-

100.- las crestas del cartón microcanal, a cuyas crestas se une un papel extrusionado con polietileno e estirena plástica idónea, suministrado por una segunda bobina que hace incidir el papel sobre un rodillo a baja temperatura superficial, que lo lleva al rodillo de presión que roza con el segundo de los citados rodillos, con lo que en el punto de tangencia citado se obtiene

105.-

105.- e consigue el cartón microcanal simple, constituido por el papel paja ondulado y el papel extrusionado con polietileno unido convenientemente; siendo factible en un segundo proceso, mediante la colaboración de una máquina conformadora convencional, la unión de un segundo papel extrusionado utilizando de cola vinílica e estirena apropiadas y convenientes.

110.-

110.- "PROCEDIMIENTO DE OBTENCIÓN DE CARTÓN MICROCANAL

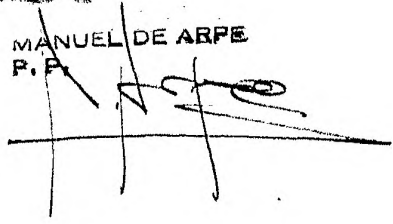
REAL DECRETOS DE MATERIAS PLASTICAS*

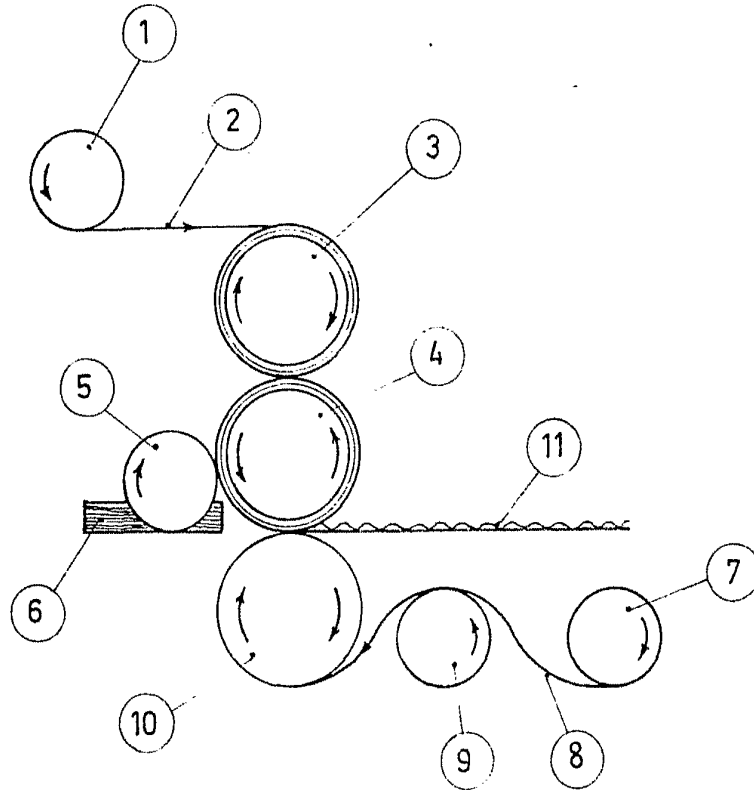
Todo ello, tal y conforme queda descrito, representado y reivindicado.

- 115.- Esta memoria consta de seis hojas, mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras, conteniendo un total de
- 117.- ciento diecisiete líneas.

MADRID A -2 DIC. 1970

MANUEL DE ARPE
P. P.





ESCALA VARIABLE
MADRID 2 DIC. 1977
MANUEL DE ARPE
P.P.