



ESPAÑA

ES

NUMERO
469.301
FECHA DE PRESENTACION
28 abril 1.978

A1

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

PATENTE DE INVENCION

PRIORITYS: 31 NUMBER			32 DATE	33 COUNTRY
47 DATE OF PUBLICATION	51 INTERNATIONAL CLASSIFICATION B65B	62 PATENT OF WHICH THIS IS A DIVISION		
54 TITLE OF THE INVENTION PERFECCIONAMIENTOS EN EL ENVASADO AL VACIO DE PRODUCTOS PERECEDEROS.				
71 APPLICANT (S) DON JUAN BOSCH GERONES.				
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Bonavista, 1-4º-2ª CASSA DE LA SELVA (Gerona).				
72 INVENTOR (S) El solicitante de nacionalidad española.				
73 PROPRIETOR (S)				
74 REPRESENTATIVE DON BERNARDO UNGRIA GOIBURU.				

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-
dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por
5 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 El envasado al vacío de cualquier tipo de produc-
tos se realiza convencionalmente provocando una succión en
el interior de una cámara donde se coloca el producto intro-
ducido en una bolsa abierta de material plástico impermea-
5 ble y termoretraible.

Dicho tipo de bolsa si únicamente se le extrae el
aire quedará cerrada y ligeramente aplastada contra el pro-
ducto pero dicho producto contenido tendrá una cierta movi-
lidad en el interior de la bolsa.

10 Para evitar tal movilidad y conseguir un sellado
perfecto, el conjunto bolsa y producto es necesario calen-
tarla hasta una temperatura que provoque el estado de fu-
sión superficial del material constituyente de la bolsa.

15 A tal fin el objeto de la presente invención con-
siste en ejecutar convencionalmente el vacío de la bolsa y
el soldado de su boca, para introducirla posteriormente en
un horno cuya temperatura situa al material termoplástico
de la bolsa en el estado de fusión superficial anteriormen-
te citado.

20 Tal estado del material de la bolsa provoca la sol-
dadura de las caras internas que están en contacto.

El horno está constituido por una cámara aislada
exteriormente cuya estructura presenta sendas aberturas la-
terales de paso para unos bastidores porta resistencias.

25 Una parte de dichas resistencias se sitúan bajo el
techo del horno, mientras que las otras se sitúan en el pi-
so del horno bajo una cinta transportadora sin fin.

30 Dicha cinta sin fin presenta una superficie reticu-
lada, se apoya en el interior del horno sobre rodillos y ex-
teriormente sobre unas superficies deslizantes.

1 Las resistencias están alojadas en unas placas re-
fractarias que presentan transversalmente orificios pasan-
tes abiertos a una de las caras exteriores, mediante unas
gargantas a través de las cuales las resistencias radian el
5 calor hacia el exterior.

Las placas están dispuestas a la inversa de modo
que el calor radie hacia el interior del horno.

El horno incorpora en sus bocas unas cortinas la-
minares atérmanas que por su configuración ceden al paso de
10 los objetos envasados que transporta la cinta sin fin.

La cinta está convencionalmente tensada por rodi-
llos extremos de los cuales uno es motriz mientras que el
otro es conducido y se encuentra dispuesto en posición regu-
lable.

15 La cinta sin fin, está provista en su parte ino-
perante de un tensor automático recuperador de la dilatación
de la cinta por la acción de la temperatura alcanzada en el
horno.

20 La cinta está constituida por una fibra de vidrio
reticulada, recubierta de teflón y siliconada en su superfi-
cie de trabajo.

25 Con objeto de ilustrar convenientemente cuanto he-
mos expuesto, se acompaña a la presente memoria descriptiva
y formando parte integrante de ella, una hoja de dibujos en
los que de un modo esquemático se ha representado un ejem-
plo ilustrativo, no limitativo de las posibilidades prácti-
cas de realización.

30 En la figura se representa una vista en perspecti-
va donde pueden apreciarse los principales componentes del
conjunto.

1 En base a la figura cabe señalar: 1, cortinas laminares; 2, cámara del horno; 3, bastidores porta resistencias; 4, gargantas; 5, orificios pasantes; 6, placas refractarias; 7, aberturas; 8, rodillos; 9, superficie deslicante; 5 10, rodillos extremos y 11, cinta sin fin.

La cámara 2 está dispuesta al paso de la cinta sin fin 11 que es activada por uno de los rodillos extremos 10, mientras que el otro actúa como tensor.

10 En la estructura de la cámara 2 se han provisto sendas aberturas 7 capaces de alojar unos bastidores 3 que soportan unas placas refractarias 6 provistas de unos orificios pasantes 5 donde se sitúan las resistencias.

15 Los orificios 5 de dichas placas están abiertos lateralmente determinando unas gargantas 4 para la disipación del calor producido por las resistencias.

20 Las gargantas 4 de las placas que se disponen bajo la cinta sin fin 11 se sitúan hacia arriba, mientras que las gargantas 4 de las placas dispuestas sobre la cinta sin fin 11 se sitúan hacia abajo y son de mayor potencia que las inferiores.

El producto con la bolsa es conducido por la cinta sin fin 11 hacia el interior de la cámara 2 donde recibe el calor de las placas 6, para soldar las caras internas de la bolsa que estén en contacto entre sí.

25 Las cortinas laminares 1 son atérmicas para conservar al máximo el calor acumulado en el interior de la cámara 2.

30 No se considera necesario hacer más extensa esta descripción para que cualquier persona perita en la materia comprenda perfectamente cual es el objeto que se desea registrar.

1 trar, así como las ventajas que de su realización industrial
han de derivarse.

5 Por todo ello y para evitar posibles imitaciones
se presenta esta solicitud, pidiendo la explotación exclusi
va del objeto descrito de acuerdo con las consideraciones y
puntos que se desean reivindicar, que se concretan en las
páginas siguientes.

10

15

20

25

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,
5 que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
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,
10 en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,
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 -
20 ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre
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-
25 dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
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 1a.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL ENVASADO AL VACIO
DE PRODUCTOS PERECEDEROS".- caracterizados esencialmente -
porque consisten en ejecutar convencionalmente el vacio de
una bolsa termoplástica flexible contenedora del producto,
5 soldando su boca e introduciendo dicha bolsa en un horno -
cuya temperatura sitúa el material termoplástico de la bolsa
en estado de fusión superficial y determina, por dilatación
del material, la soldadura de las caras internas de la bol-
sa termoplástica que están en contacto, estando el horno -
10 constituído por una cámara exteriormente aislada cuya estruc-
tura presenta lateralmente sendas aberturas de paso a basti-
dores porta resistencias, de las cuales una parte se sitúan
bajo el techo del horno, mientras que las otras están situa-
das en el piso del horno bajo una cinta sin fin de superfi-
cie reticulada que se apoya en el interior del horno sobre
15 rodillos y exteriormente sobre superficies deslizantes.

 2a.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL ENVASADO AL VACIO
DE PRODUCTOS PERECEDEROS".- según reivindicación primera ca-
racterizados esencialmente porque las resistencias se encuen-
20 tran alojadas en placas refractarias que presentan transver-
salmente orificios pasantes abiertos a una de las caras ex-
teriores mediante gargantas a través de las cuales radian -
las resistencias el calor hacia el exterior, estando las pla-
cas inversamente dispuestas de modo que el calor radie hacia
25 el interior del horno, el cual, en sus bocas incorpora cor-
tinas laminares atérmanas que ceden al paso de los objetos
envasados que transporta la cadena sin fin convencionalmente
tensada por rodillos extremos de los cuales uno es motriz -
mientras que el otro es conducido y se encuentra dispuesto
30 en posición regulable.

1

3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL ENVASADO AL VACIO DE PRODUCTOS PERECEDEROS".- según reivindicaciones anteriores caracterizados esencialmente porque la cinta sin fin, - provista en la parte inoperante de un tensor automático recuperador de la dilatación de la cinta, está constituida por fibra de vidrio reticulada, recubierta de teflón y siliconada en su superficie de trabajo.

5

4ª.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: - "PERFECCIONAMIENTOS EN EL ENVASADO AL VACIO DE PRODUCTOS PERECEDEROS".

10

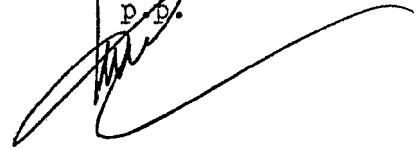
Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de nueve páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

15

Madrid, 23 abril 1.978 .

BERNARDO UNGRIA

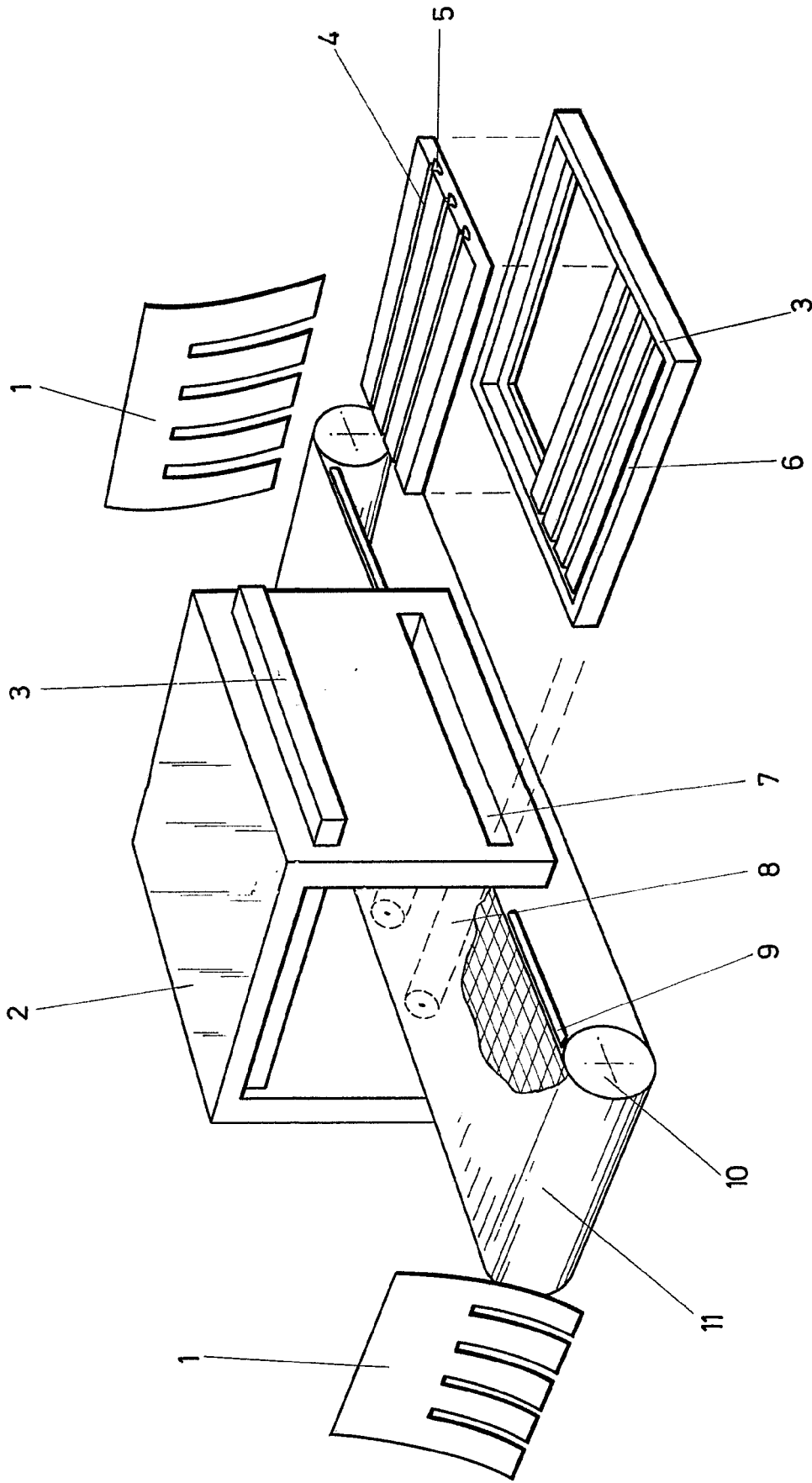
P. D.



20

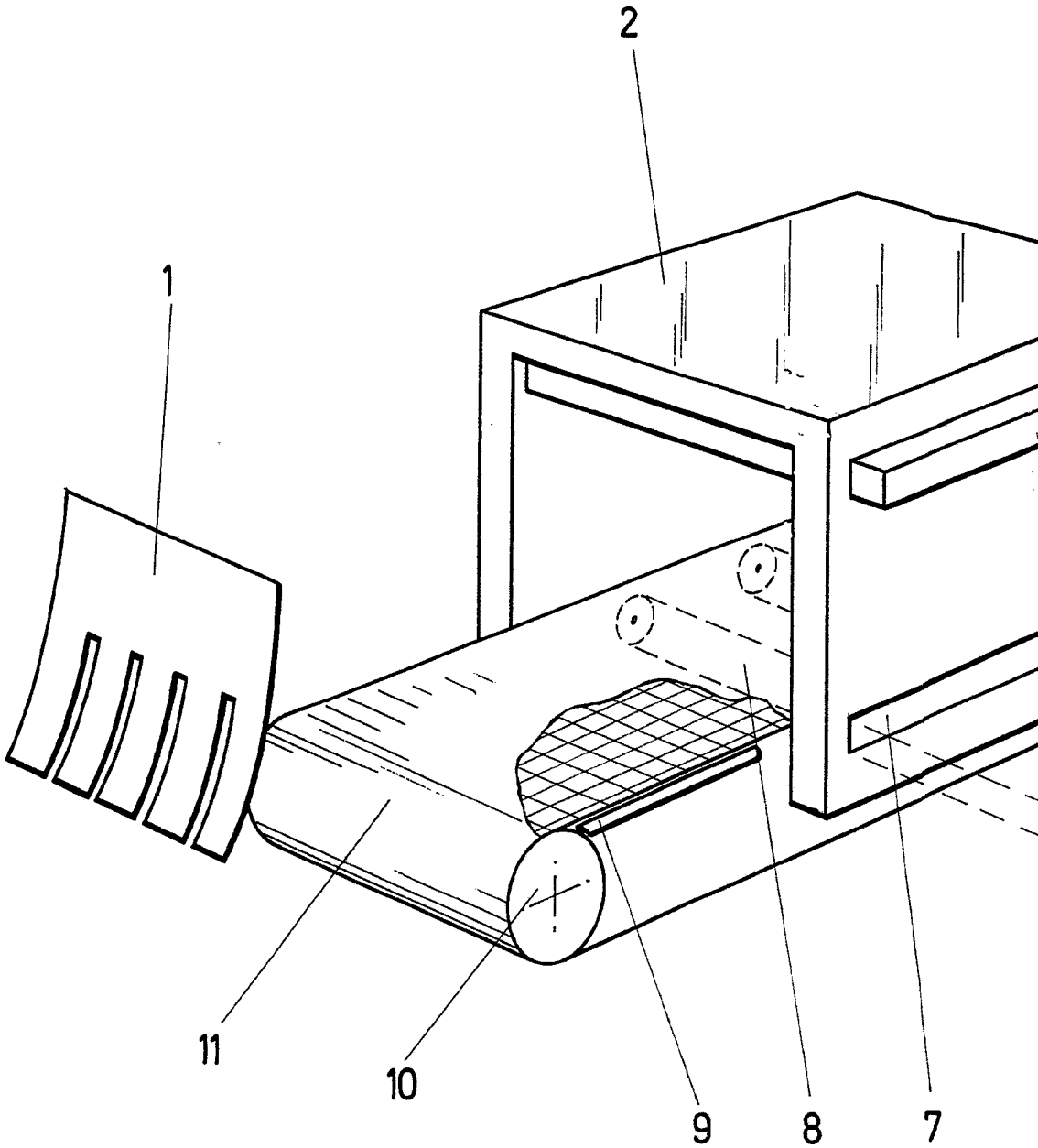
25

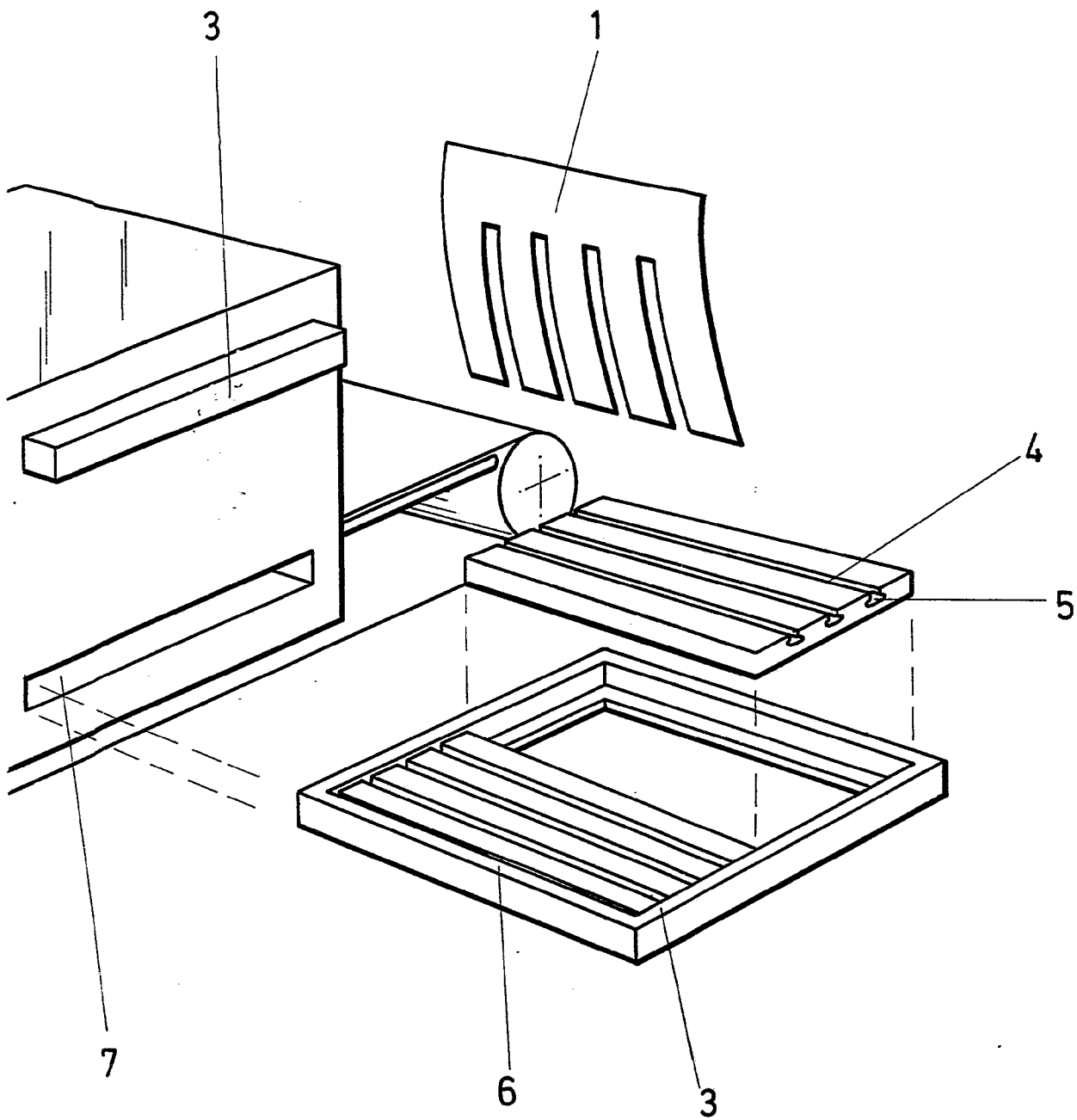
30



ESCALA VARIABLE
Madrid, 28 de abril de 1978
BERNARDO UNGRIA
P.º

D. JUAN BOSCH GERONES





ESCALA VARIABLE

Madrid, 28 de abril de 1978

BERNARDO UNGRIA

P. P.