



ESPAÑA

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

-5 ENE. 1979

PATENTE DE INTRODUCCION

47 FECHA DE PUBLICIDAD	61 CLASIFICACION INTERNACIONAL B29H; B63B
64 TITULO DE LA INVENCIÓN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION Y ACONDICIONAMIENTO, BAJO UNA HOJA DE EMBALAJE, DE UN PAR DE GUANTES DE MATERIA PLASTICA.	
66 PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION LA PATENTE FRANCESA 76.00825 de 14 Enero 1976	
71 SOLICITANTE (S) L'OREAL	
DOMICILIO DEL SOLICITANTE 14, Rue Royale - 75008 PARIS - Francia -	
72 INVENTOR (ES) Antonin Goncalves, de nacionalidad francesa.	
73 TITULAR (ES)	
74 REPRESENTANTE DON BERNARDO UNGRIA GOIBURU	

1 Se sabe que la fabricación de guantes de materia
plástica se realiza lo más a menudo mediante soldadura
borde con borde y recortado en dos láminas de materia plás-
tica superpuestas, de dos elementos de forma adecuada para
5 constituir cada uno un guante. Un inconveniente inherente
a esta técnica de fabricación en la cual los guantes son
realizados por pieza y unidos seguidamente de dos en dos
para comercializarlos, viene del hecho de que la realiza-
ción de cada par de guantes trae consigo necesariamente
10 una pérdida de materia prima en la zona de las dos láminas
comprendidas entre los recortes de los dos guantes, aunque
se haya buscado reducir al mínimo esta zona de separación,
entrelazando, por ejemplo, los recortes de los dedos de
dos guantes dispuestos en forma gualdrapeada sobre las
15 láminas.

 Se sabe igualmente que la operación de plegado de
un par de guantes en una hoja de embalaje, representa una
fracción importante del precio de coste del par de guantes
debido al coste de las diversas operaciones de acondiciona-
20 miento, que no siempre se prestan bien a una mecanización
crecienté. Con el fin de reducir el coste del acondiciona-
miento del par de guantes y de facilitar su realización,
se ha propuesto ya colocar por debajo de las dos láminas
de materia plástica, de donde se fabrican el par de guan-
25 tes, una hoja de embalaje de material plegable tal como
papel por ejemplo, para que en la soldadura y recorte de
los dos guantes, estos queden al menos parcialmente sella-
dos a lo largo de su reborde de soldadura sobre la hoja de
embalaje, lo cual facilita grandemente el plegado debido
30 al hecho de que cada uno de los guantes se mantiene exten-

1 dido sobre la mencionada hoja.

5 La presente invención se propone aportar un perfeccionamiento a la técnica anteriormente indicada, referente a la fabricación y al acondicionamiento de un par de guantes de materia plástica, permitiendo este perfeccionamiento, durante la fase de fabricación de un par de guantes, reducir las pérdidas de materia plástica que proceden del recorte de este par de guantes. En efecto, según la invención, el par de guantes se suelda y recorta de modo que
10 los dos guantes queden unidos por su reborde del puño por medio de una línea de iniciación de desgarre, tal como por ejemplo un punteado.

15 La presente invención se propone igualmente reducir el coste de la etapa de acondicionamiento del par de guantes obtenido, por una parte utilizando una hoja de embalaje de tamaño reducido que no corresponde en superficie más que al corte relativo a uno de los guantes de un par, sellándose el mencionado guante a lo largo de su reborde de soldadura sobre la indicada hoja, y por otra parte, simplificando las operaciones de acondicionamiento de los dos
20 guantes bajo esta misma hoja de embalaje. De acuerdo con la invención, el segundo guante se dobla sobre la hoja de embalaje donde se encuentra sellado el primer guante, de modo que el empaquetado del par de guantes se reduce a un
25 simple plegado de la hoja de embalaje que puede realizarse sin ninguna dificultad en una máquina tradicional, realizándose seguidamente el cierre del embalaje por medio de una cinta o de una etiqueta auto-adhesiva.

30 La presente invención tiene pues por objeto un nuevo procedimiento de fabricación y de acondicionamiento,

1 bajo una hoja de embalaje, de un par de guantes de materia
plástica, consistiendo este procedimiento en soldar borde
con borde y en cortar, en dos láminas superpuestas de ma-
5 teria plástica, dos elementos de forma adecuada para cons-
tituir cada uno unos guantes, estando las dos láminas de
materia plástica, además, dispuestas sobre una hoja de em-
balaje de material plegable, tal como por ejemplo papel,
de forma que después de la soldadura y corte de los ele-
10 mentos constitutivos de los guantes, uno por lo menos de
los dos guantes se adhiera, al menos parcialmente, a lo
largo de su borde de soldadura sobre la hoja de embalaje,
caracterizado por el hecho de que en primer lugar, se suel-
da borde con borde y se cortan los elementos constitutivos
15 del par de guantes, de forma que los dos guantes así obte-
nidos queden unidos por su puño por medio de una línea de
iniciación de desgarre, porque en segundo lugar, se doblan
los dos guantes uno sobre el otro y porque en tercer lugar,
se pliegan juntos la hoja de embalaje y los dos guantes
para asegurar el acondicionamiento.

20 En un modo preferido de puesta en práctica, la hoja
de embalaje solo se encuentra dispuesta bajo la zona de
las dos hojas plásticas superpuestas que, después de la
soldadura y recorte, constituye un primer guante que se
adhiera al menos parcialmente a lo largo de su reborde de
25 soldadura sobre la mencionada hoja de embalaje; la hoja de
embalaje, cuya superficie se encuentra dispuesta por deba-
jo del primer guante, presenta un tamaño mínimo que se
ajusta al del de este primer guante; la línea de inicia-
ción de desgarre que junta los dos guantes por su puño, se
30 encuentra sensiblemente dispuesta a lo largo de una arista

1 de la hoja de embalaje, que se extiende transversalmente
con relación al primer guante; los dos guantes son sensi-
blemente simétricos con relación a la línea de iniciación
de desgarré; después de haber doblado el segundo guante
5 sobre la hoja de embalaje donde está sellado el primer
guante, se realiza, a partir del borde del puño común a los
dos guantes, un primer plegado de acuerdo con varias líneas
de plegado sensiblemente perpendiculares al eje de los guan-
tes y equidistantes y se opera a continuación un segundo
10 plegado de acuerdo con por lo menos una línea sensiblement-
te perpendicular a las líneas de plegado del primer doblé;
después de haber plegado juntos la hoja de embalaje y el
par de guantes que contiene, se procede al cierre del em-
balaje uniendo entre sí por lo menos dos bordes superpues-
15 tos del conjunto plegado por medio de una cinta o de una
etiqueta adhesiva.

En una primera variante del procedimiento de acuer-
do con la invención, los dos guantes se unen a la altura
de sus puños por cada una de sus dos caras, estando la lí-
nea de iniciación de desgarré realizada en cada una de las
20 dos superficies de los guantes. En este caso, se realiza
la soldadura y el recorte del par de guantes a partir de
dos anchos superpuestos de materia plástica con la misma
anchura; la línea de iniciación de desgarré que materiali-
25 el borde del puño de los dos guantes, se realiza en los
dos anchos superpuestos. Se obtiene, por consiguiente, a
continuación de la operación de soldadura y de corte, dos
guantes unidos, al nivel de sus puños, por cada una de sus
dos superficies.

30 En una segunda variante, los dos guantes se juntan

1 al nivel de sus puños, por una sola de sus dos caras, en
la cual está prevista la línea de iniciación de desgarre,
estando, los dos bordes separados de puño de la otra cara
de los guantes, antes de la operación de doblado de los dos
5 guantes uno sobre el otro, situados a uno y otro lado de la
línea iniciación de desgarre. En este caso, se realiza la
soldadura y el corte del par de guantes a partir de un pri-
mer ancho de materia plástica, sobre la cual se coloca lado
con lado, dos anchos de materia plástica con una anchura
10 inferior a la mitad de la anchura del primer ancho. La línea
de iniciación de desgarre tal como por ejemplo un punteado,
está prevista a lo largo de la línea mediana longitudinal
del ancho sub-yacente, línea que está comprendida entre los
dos bordes situados frente a frente de los dos anchos que
15 se dispone sobre el primer ancho. Así, se obtiene después
de la soldadura y corte, un par de guantes que están unidos,
al nivel de su puño, por una sola de sus dos caras proceden-
te del ancho sub-yacente. Esto presenta, con relación a la
primera variante, un doble interés: el de por una parte,
20 realizar una economía suplementaria de materia plástica y,
por otra parte, facilitar la separación de los guantes en
el momento de su empleo, ya que el punteado común para los
dos guantes solo está realizado sobre una de sus dos caras.

25 Se concibe que la realización de acuerdo con el in-
vento permite una ganancia de materia prima, ya que los dos
guantes están unidos por su base a lo largo de un punteado
y que no existe, por consiguiente, a diferencia de la técni-
ca de realización anterior, desperdicios procedentes de la
zona de las dos láminas de materia plástica que se encuentra
30 situada entre los cortes de los dos guantes de un par. En

1 el momento de la utilización, basta con desgarrar por el punteado para separar los dos guantes uno del otro.

5 Además, el embalaje del par de guantes se realiza por medio de una hoja de embalaje de tamaño mínimo que se coloca, por debajo de las dos láminas de materia plástica, de modo que se adhiera un primer guante, después de la soldadura, a lo largo de su borde sobre la hoja de embalaje. Las operaciones ulteriores son particularmente sencillas y se prestan bien a una mecanización creciente de las etapas de acondicionamiento: el segundo guante se dobla sobre el primero y con ayuda de una máquina tradicional, se realiza el plegado transversal seguido del plegado longitudinal. Si solo se tiene una línea longitudinal de plegado, cada uno de los dos bordes del conjunto plegado que es paralelo a la línea de plegado longitudinal, constituye la abertura de un bolsillo que puede utilizarse para meter una bolsita de producto tal como champú por ejemplo; esta introducción de la bolsita puede igualmente realizarse, si se desea, antes de haber plegado juntos la hoja de embalaje y los dos guantes. Seguidamente se cierra el conjunto así plegado y los bolsillos correspondientes mediante una cinta o por una etiqueta adhesiva, pudiendo esta operación realizarse ventajosamente en un puesto de trabajo automático.

25 Es evidente que el papel de embalaje, sobre las superficies visibles del embalaje, puede estar provisto de inscripciones o de dibujos publicitarios. Uno de los intereses de este tipo de acondicionamiento es que la hoja de embalaje puede, a la vez, hacer las veces de embalaje propiamente dicho del par de guantes y de la bolsita y hacer las veces de indicador sobre la cual se inscriben indica-

30

1 ciones relativas al modo de empleo y a la identificación de
la bolsita de producto.

5 La presente invención tiene igualmente por objeto
un par de guantes de materia plástica obtenida por el pro-
cedimiento tal como se ha definido anteriormente, caracte-
rizándose este par de guantes por el hecho de que los dos
guantes están unidos por su puño por medio de una línea de
10 iniciación de desgarre, siendo los dos guantes de forma y
dimensiones idénticas y simétricos con relación a la men-
cionada línea de iniciación.

15 La presente invención tiene finalmente por objeto
un embalaje de un par de guantes de materia plástica en el
interior de una lámina u hoja de embalaje tal como una hoja
de papel por ejemplo, caracterizado por el hecho de que se
obtiene poniendo en práctica el procedimiento tal y como
acaba de definirse anteriormente.

20 Para que se comprenda mejor el objeto de la presen-
te invención, se describirá a continuación, a título de ejem-
plo puramente ilustrativo y no limitativo, un modo de rea-
lización representado en el dibujo adjunto.

En este dibujo:

25 - La figura 1 representa un par de guantes obtenido
de acuerdo con un primera variante del procedimiento de la
invención, justo después de la fase de corte y de soldadu-
ra, encontrándose los dos guantes unidos a la altura de
sus puños, por cada una de sus dos caras;

30 - La figura 2 ilustra la primera fase de acondi-
cionamiento del par de guantes representada en la figura 1,
en la cual se dobla un guante sobre la hoja de embalaje
donde se sella el borde del otro guante;

1 - Las figuras 3 y 4 representan las dos fases sucesivas del plegado de la hoja de embalaje y del par de guantes de la figura 1;

5 - La figura 5 ilustra la última fase del procedimiento de acuerdo con la invención, en la cual el embalaje una vez plegado, se cierra mediante una cinta auto-adhesiva;

10 - La figura 6 representa un par de guantes obtenido de acuerdo con la segunda variante del procedimiento de la invención, justo después de la fase de soldadura y de corte, encontrándose los dos guantes unidos a la altura de su puños por una de sus dos caras.

15 Haciendo referencia a la figura 1 del dibujo, se aprecia que se ha designado por la y lb, dos anchos de polietileno, superpuestos a partir de los cuales se fabrican en serie unos pares de guantes 2a, 2b. Cada guante 2a, 2b, se obtiene, de forma clásica, mediante soldadura borde con borde y corte de dos elementos superpuestos, pero a diferencia de la técnica de realización anterior, la operación de soldadura y corte se realiza, como es visible en la figura 1, de forma que los dos guantes 2a y 2b queden unidos a la altura de sus puños por cada una de sus dos caras; un punteado 3 que materializa el borde del puño de los guantes 2a y 2b está realizado en cada una de sus dos caras. Este punteado 3 está formado por pequeñas perforaciones que permiten desprender uno del otro, en el momento de su empleo, los dos guantes 2a y 2b. Las perforaciones pueden realizarse a continuación de la operación de soldadura y corte, en una máquina corriente destinada para perforar punteados.

25 Otra particularidad de la presente invención proviene del hecho de que se dispone, previamente a la opera-

30

1 ción de soldadura y corte, una hoja de embalaje 4 en la
zona de las dos hojas superpuestas 1a y 1b donde se forma
el guante 2a, de modo que el guante 2a se selle a lo largo
de su borde de soldadura sobre la hoja de embalaje 4. Esta
5 hoja de embalaje viene, en este ejemplo de realización, de
una cinta de 268 mm de ancho; esta cinta es, después de la
operación de soldadura y corte del par de guantes 2a y 2b,
cortada transversalmente para obtener un tamaño de 222 mm x
268 mm. La hoja de embalaje 4 tiene un tamaño que se ajusta
10 al del guante 2a, es decir que el borde transversal 5 de la
hoja de embalaje, que se encuentra por el lado del puño del
guante, se coloca a lo largo del borde del mencionado puño,
ulteriormente materializado por el punteado 3, mientras
que el otro borde transversal 6, que está dispuesto por el
15 lado de los dedos del guante, se encuentra justo en el ex-
tremo del corazón. Igualmente, el meñique y el pulgar del
guante 2a están dispuestos en la proximidad inmediata de
los bordes longitudinales 7, 8 de la hoja de embalaje 4.

20 La operación de soldadura y de corte una vez termi-
nadas, se dobla el segundo guante 2b sobre la hoja de emba-
laje 4 donde se sella el primer guante 2a, como lo ilustra
la figura 2. Como los dos guantes 2a y 2b son de forma y
dimensiones idénticas y como están dispuestos simétricamen-
te con relación al punteado 3, los bordes de soldadura de
25 los dos guantes superpuestos coinciden.

30 Las figuras 2 y 3 ilustran la operación de embala-
je del par de guantes, en el transcurso de la cual se plie-
gan juntos los dos guantes y la hoja de embalaje, pudiendo
esta operación realizarse en una máquina tradicional, pre-
vista a este efecto. Se realiza un primer plegado transver-

1 sal de la hoja de embalaje y de los dos guantes, según el
sentido indicado por la flecha 9. Este plegado se realiza
a lo largo de tres líneas de plegado 10a, 10b, 10c parale-
las y equidistantes. Se doble primeramente, mediante plega-
5 do a lo largo de la línea 10a, el borde 5 de la hoja de em-
balaje contra la línea de plegado 10b; se dobla seguidamen-
te mediante plegado, alrededor de la línea 10b, la línea de
plegado 10a contra la línea 10c, y por último, plegando al-
rededor de la línea 10c, se dobla la línea de plegado 10b
10 sensiblemente contra el borde 6. Conviene notar que el ple-
gado simultáneo de la hoja de embalaje y de los dos guantes
se facilita ya que el primer guante 2a se sella sobre la
hoja de embalaje y porque el segundo guante 2b que lo tapa,
está posicionado por el punteado 3 que lo une a este primer
15 guante, lo cual ayuda a mantener estirados los dos guantes
2a, 2b contra la hoja de embalaje durante el plegado.

A continuación se realiza un plegado en dos a lo
largo de una línea longitudinal de plegado 11, como lo in-
dica la figura 4, con el fin de hacer que coincidan sensi-
blemente los dos bordes longitudinales 7 y 8 de la hoja de
20 embalaje. Una vez terminado el plegado, cada uno de los
bordes longitudinales 7 y 8 delimitan la abertura 12, 12a
de una bolsa en la cual puede deslizarse una bolsita de
producto, por ejemplo una bolsita de champú. Esta bolsita
25 puede introducirse igualmente, si se desea, previamente al
plegado transversal.

Para proceder al cierre del embalaje plegado, se
pega sobre las aberturas 12 y 12a, una cinta auto-adhesiva
13 dispuesta en forma de brida, que sujeta la zona de los
30 bordes longitudinales 7 y 8 de la hoja de embalaje. Esta

1 cinta auto-adhesiva permite igualmente mantener en el interior del embalaje, la bolsita que se ha insertado en ella eventualmente.

5 Haciendo ahora referencia a la figura 6, se aprecia que se ha representado un par de guantes obtenido de acuerdo con una segunda variante del procedimiento de la invención, justo después de la fase de soldadura y de corte; los dos guantes presentan la particularidad de estar unidos al nivel de sus puños, por una sola de sus dos caras.

10 Para ello, se ha utilizado un ancho de polietileno 14 sobre el cual se colocan lado con lado dos anchos 15 y 16. Los dos anchos 15 y 16 se colocan sobre el ancho subyacente 14 de modo que sus bordes 15a y 16a que están situados frente a frente, delimitan sobre el ancho 14, una
15 cinta central 14a que no está recubierta y que sus bordes opuestos 15b y 16b coincidan con los bordes correspondientes del ancho subyacente 14. A partir de los anchos 14, 15 y 16 así dispuestos, se suelda y se corta por par, unos
20 guantes 17 y 18 de forma que los dos guantes 17 y 18 de cada par estén dispuestos en forma gualdrapeada y unidos por una de sus dos caras, respectivamente 17a y 18a, cortándose estas dos caras por el ancho subyacente 14. La otra superficie de los guantes, a saber las caras superiores 17b y 18b que provienen de los dos anchos superiores 15 y
25 16 respectivamente, tienen unos bordes de puño que surgen de los bordes 15a y 16a. Por ello, los dos bordes de puño de las caras superiores 17b y 18b del par de guantes, están separados el uno del otro una distancia igual a la anchura de la cinta 14a comprendida entre los dos anchos 15 y 16.

30 Se observa pues que esta segunda variante permite,

1 con relación a la primera donde los dos guantes son fabricados a partir de dos anchos idénticos, dispuestos uno sobre el otro, una ganancia de materia plástica correspondiente a la cinta central 14a.

5 Para acabar la fabricación de los dos guantes 17 y 18, se realiza a lo largo de la línea mediana longitudinal del ancho sub-yacente 14, un punteado 19 formado por pequeñas perforaciones que permiten liberar uno del otro, los dos guantes 17 y 18 en el momento de su empleo. Después de
10 la separación, cada guante 17, 18 presenta así dos bordes de puños desplazados uno con relación al otro una distancia igual a la existente entre el punteado 19 y un borde 15a, 16a de los anchos superiores 15, 16.

15 Hay que notar que la operación de separación de los dos guantes se facilita, puesto que basta para el usuario desgarrar de acuerdo con un punteado que solo está previsto en una de las dos caras de los guantes y no sobre cada una de las dos caras, como es el caso en la primera variante.

20 Como se ha indicado anteriormente, se colocan previamente a la operación de soldadura y cortado unos pares de guantes, una cinta de papel de embalaje 20. Esta cinta 20 cuya anchura es la mitad de la del ancho 14, está dispuesta de modo que sus dos bordes coincidan respectivamente con el punteado y un borde del ancho 14. La anchura de
25 la cinta de papel es, en este ejemplo, de realización de 268 mm. Después de la soldadura y corte por pares, de los guantes 17 y 18, los guantes 17 se adhieren a lo largo de sus bordes de soldadura sobre la cinta de papel 19. Al terminar esta operación, la cinta de papel 19 se corta transversalmente en hojas de 222 mm de ancho. Cada hoja de papel
30

1 sirve ulteriormente, como se ha descrito de modo detallado con respecto a las figuras 2 a 5, para embalar cada par de guantes 17, 18 mediante plegado, cerrándose seguidamente el embalaje plegado mediante una cinta auto-adhesiva.

5 Se entiende que los modos de realización anteriormente descritos no son en modo alguno limitativos y podrán dar lugar a cualquier modificación deseable, sin salir por ello del marco de la invención.

10 En resumen la Patente de Introducción que se solicita deberá recaer sobre las siguientes:

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de fabricación y acondicionamiento, bajo una hoja de embalaje, de un par de guantes de materia plástica, consistiendo este procedimiento en soldar borde con borde y en cortar en dos láminas superpuestas de materia plástica, dos elementos de forma adecuada para constituir cada uno de los guantes, estando las dos láminas de materia plástica, además, dispuestas sobre una hoja de embalaje de material plegable, tal como por ejemplo papel, de modo que después de la soldadura y corte, de los elementos constitutivos de los guantes, uno por lo menos de los dos guantes se adhiera, al menos parcialmente, a lo largo de su borde de soldadura sobre la hoja de embalaje, caracterizado por el hecho de que en primer lugar, se suelda borde con borde y se cortan los elementos constitutivos del par de guantes, de forma que los dos guantes así obtenidos queden unidos por su puño por medio de una línea de iniciación de desgarre, porque en segundo lugar se doblan los dos guantes uno sobre el otro y porque en tercer lugar, se pliegan juntos la hoja de embalaje y los dos guantes para

1 asegurar su acondicionamiento.

2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la hoja de embalaje solo está dispuesta bajo la zona de las dos láminas plásticas superpuestas que, después de la soldadura y corte, constituye un primer guante que se adhiere a por lo menos parcialmente a lo largo de su borde de soldadura sobre la mencionada hoja de embalaje.

3. Procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que la hoja de embalaje, cuya superficie está dispuesta por debajo del primer guante, presenta un tamaño mínimo, que se ajusta al de este primer guante.

4. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por el hecho de que la línea de iniciación de desgarre que une los dos guantes por su puño, está sensiblemente dispuesta a lo largo de una arista de la hoja de embalaje, que se extiende transversalmente con relación al primer guante.

5. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por el hecho de que los dos guantes son sensiblemente simétricos con relación a la línea de iniciación de desgarre.

6. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado por el hecho de que después de haber doblado el segundo guante sobre la hoja de embalaje donde está sellado el primer guante, se realiza, a partir de la línea de iniciación de desgarre común a los dos guantes, un primer plegado según varias líneas de plegado sensiblemente perpendiculares al eje de los guantes y equidistan-

1 tes, y porque se realiza a continuación un segundo plegado según por lo menos una línea sensiblemente perpendicular a las líneas de plegado del primer plegado.

5 7. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizado porque después de haber plegado juntos la hoja de embalaje y el par de guantes que contiene, se procede al cierre del embalaje uniendo entre sí, por lo menos dos bordes longitudinales superpuestos del conjunto plegado por medio de una cinta o de una etiqueta auto-adhesiva.

10 8. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 7, caracterizado por el hecho de que los dos guantes están unidos, al nivel de sus puños, por cada una de sus dos caras, estando la línea de iniciación de desgarre prevista en cada una de las dos superficies de los guantes.

15 9. Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 7, caracterizado por el hecho de que los dos guantes están unidos, al nivel de sus puños, por una sola de sus dos caras, en la cual está prevista la línea de iniciación de desgarre, estando los dos bordes separados del puño de la otra cara de los guantes, antes de la operación de doblez de los dos guantes uno sobre el otro, situados a uno y otro lado de la línea de iniciación de desgarre.

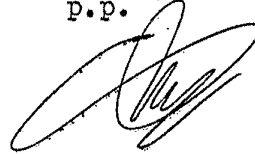
20 10. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Introducción que se solicita por: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION Y ACONDICIONAMIENTO BAJO UNA HOJA DE EMBALAJE, DE UN PAR DE GUANTES DE MATERIA PLASTICA.

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

5 Madrid, 6 de Junio de 1978

BERNARDO UNGRIA

P.P.



10

15

20

25

30

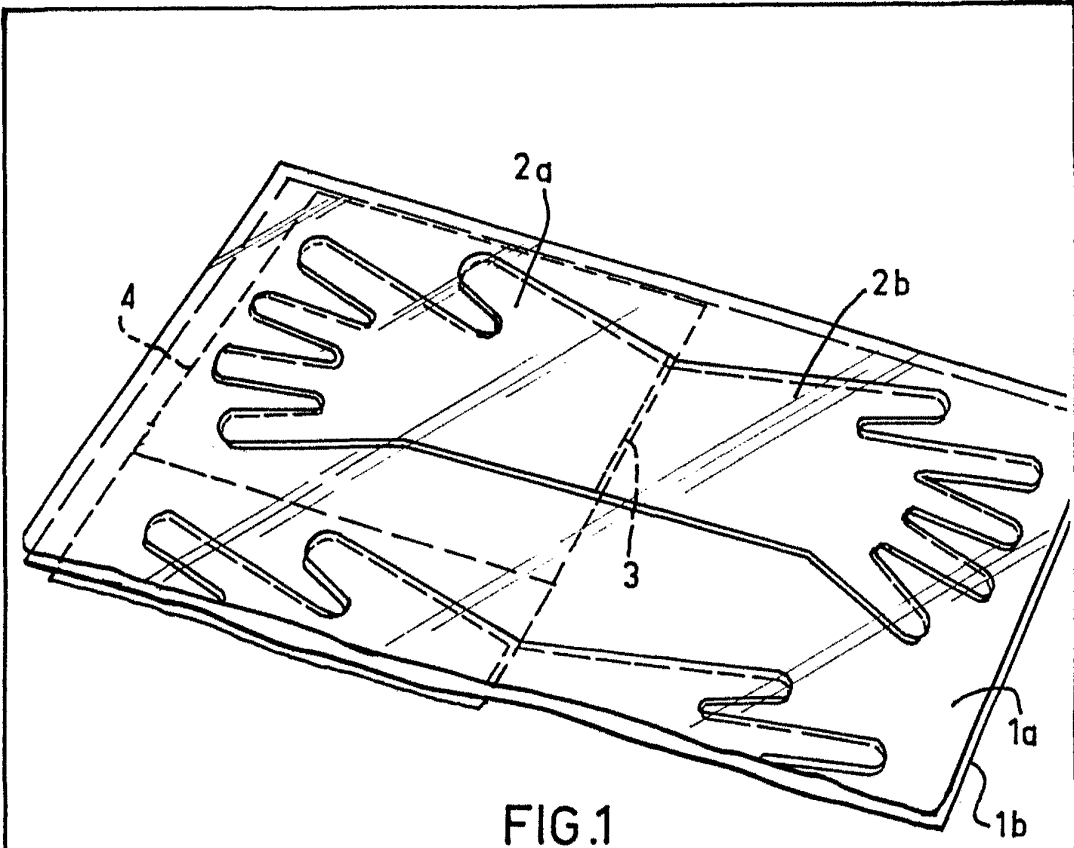


FIG. 1

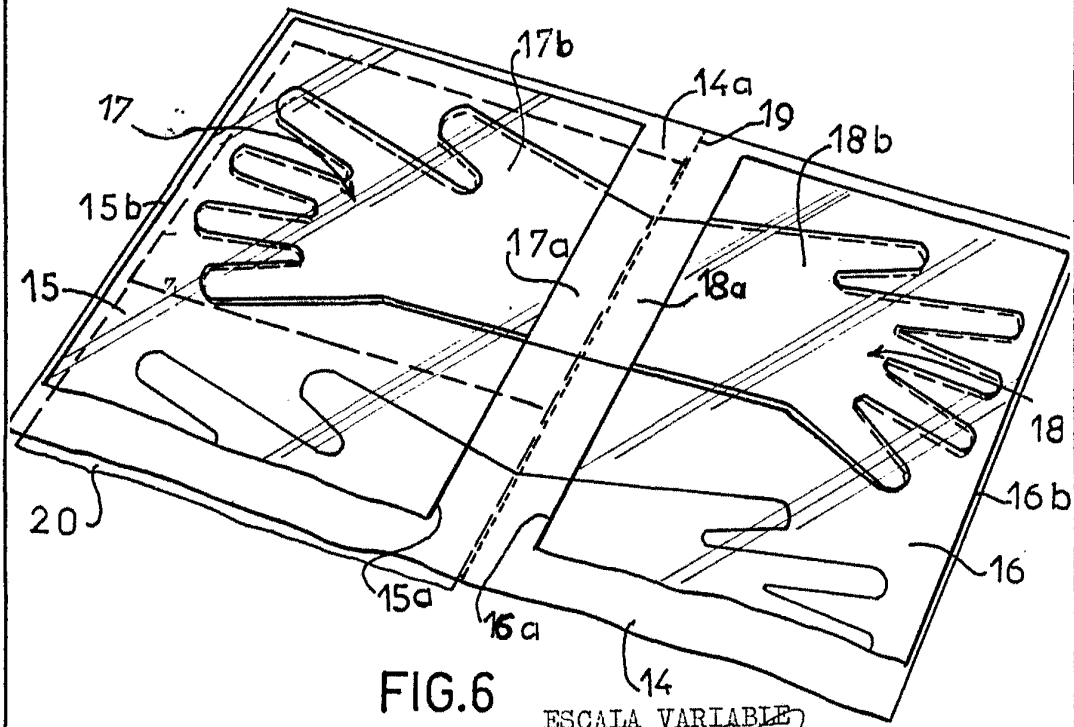


FIG. 6

ESCALA VARIABLE
Madrid, 6 de Junio de 1978
BERNARDO JINGRIA
P.D.

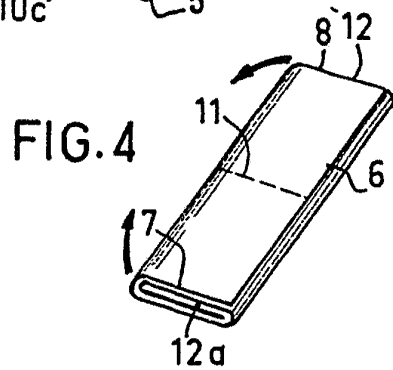
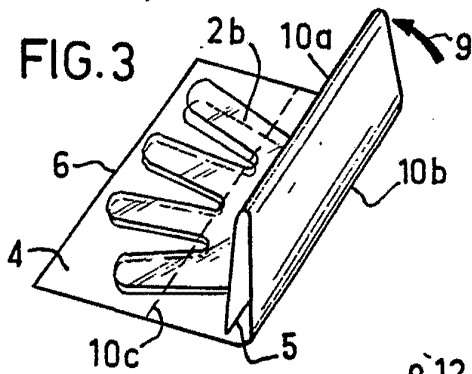
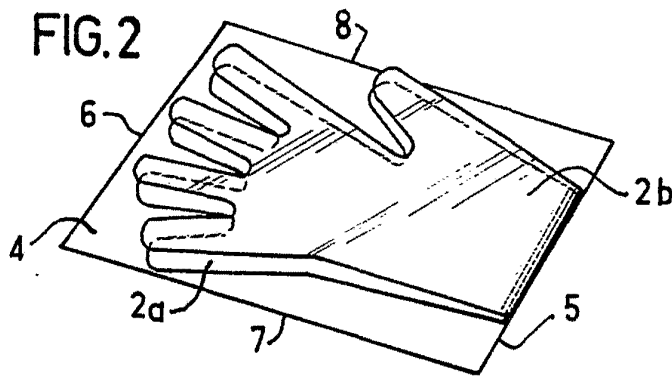
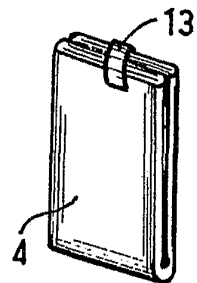


FIG. 5



ESCALA VARIABLE
Madrid, 6 de Junio de 1978
BERNARDO UNGRIA
P.P.