

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

Concedido el Registro de esta patente con los datos que figuran en la presente inscripción y según el tenido de la Memoria adjunta.

10 ES	11	NUMERO	470770	10 AT
	21	FECHA DE PRESENTACION	14 JUN. 1978	
	22			

PATENTE DE INVENCION

50 PRIORIDADES:	52 FECHA	53 PAIS
51 NUMERO		
835.382	21-09-77	U.S.A.

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B 65 D	

54 TITULO DE LA INVENCION  
"UN CONTENEDOR DISPENSADOR Y DE TRANSPORTE"

71 SOLICITANTE (S)  
INTERNATIONAL PAPER COMPANY

DOMICILIO DEL SOLICITANTE  
220 East 42nd Street, New York, New York 10017 - U.S.A.

72 INVENTOR (ES)  
William W. McFarland, que ha cedido sus derechos a la firma solicitante.

73 TITULAR (ES)  
INTERNATIONAL PAPER COMPANY

74 REPRESENTANTE  
D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.-

## MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta invención se refiere a contenedores que pueden ser empleados para el empaqueo, almacenaje, transporte y dispensamiento de productos derramables sensibles a la -

5. humedad, tales como tinturas, que se encuentran en forma granular o en polvo. Esta invención se ha destinado particularmente a proporcionar un contenedor construido a -

partir de un material rígido, tal como cartón ondulado, que protege el contenido del mismo contra su deterioro -

10. motivado por la humedad y que permite dispensar su contenido por medio de un pitorro integral de vertido. El contenedor se puede volver a cerrar fácilmente con el fin -

de proteger su contenido.

Corrientemente, los materiales sensibles a la humedad tales como sustancias para tinturas, son empacados y

15. transportados en tambores metálicos, tambores de fibra sólida que poseen tapas de metal, o cajas de cartón que poseen bolsas o revestimientos plásticos internos. Los -

contenedores de la presente invención proporcionan muchas

20. ventajas sobre los contenedores actualmente existentes y citados en lo que antecede. Por ejemplo, los contenedores son fácilmente puesto en orden después de su uso, son --

más baratos de fabricar, poseen un peso inferior y son -

de un diseño mas eficiente, lo que ahorra espacios de al

25. macenaje.

La presente invención proporciona un contenedor dispensador y de transporte de alta resistencia, a prueba -

contra la humedad, para empaocar materiales, tales como -

tinturas, que son dañados por la humedad. Este comprende

- un contenedor interior fabricado a partir de una lámina unitaria y un contenedor exterior separado, fabricado -- también a partir de una lámina unitaria. Se ha construido a partir de material rígido tal como cartón ondulado. El
5. contenedor interior comprende una pared inferior; primaria, segunda, tercera y cuarta paredes laterales conectadas -- plegablemente a la pared inferior a lo largo de líneas -- punteadas; pares de paneles primarios de escudete que se conectan plegablemente a los bordes laterales de las pri
10. meras y segunda, segunda y tercera, tercera y cuarta y -- cuarta y primera paredes laterales, en el que los paneles primarios de escudete y las paredes laterales son de la misma altura, y en el que los paneles primarios de escu-
15. dete se sobreponen a las superficies externas de las se- gunda y cuarta paredes laterales cuando el contenedor se encuentra en su condición de formado; paredes superiores conectadas plegablemente a las primeras y tercera paredes laterales a lo largo de líneas transversales punteadas -- paralelas a las líneas punteadas que conectan las prime-
20. ra y tercera paredes laterales con la pared inferior; so lapas plegables conectadas plegablemente a las paredes -- superiores a lo largo de líneas transversales punteadas; y pares de paneles secundarios de escudete que conectan los bordes superiores de los paneles primarios de escude
25. te que están conectados a las primera y tercera paredes laterales con los bordes laterales de las paredes superio res. Las paredes superiores, los paneles secundarios de escudete y las solapas plegables cooperan para formar un par de pitorros de vertido recerrables lo que permite --

dispensar el contenido del contenedor. Las superficies externas del contenedor exterior están recubiertas con un material termoplástico, tal como polietileno, lo que significa la obtención de un contenedor a prueba de humedad.

5. El contenedor exterior comprende: cuatro paredes laterales; paredes extremas conectadas plegablemente con los bordes extremos opuestos de las paredes laterales para formar las paredes superior e inferior; y una de rasgado que rodea el extremo superior del contenedor exterior para permitir la separación del mismo en dos secciones de cubierta y cuerpo.
- 10.

La naturaleza completa de la presente invención se comprenderá a partir de los dibujos que se acompañan y de la descripción y reivindicaciones que siguen.

15. La figura 1 es una vista en planta de una lámina cortada y punteada que es utilizada para formar el contenedor interior ilustrado en la figura 8.

La figura 2 es una vista en perspectiva del contenedor interior de la invención en una fase de su formación.

20. La figura 3 representa el próximo paso en la secuencia de doblado del contenedor interior.

La figura 4 representa el siguiente paso en la secuencia de doblado del contenedor interior.

25. La figura 5 representa el próximo paso en la secuencia de doblado del contenedor interior.

La figura 6 es una vista en perspectiva del contenedor interior formado y sellado.

La figura 7 es una vista en planta de una lámina cortada y punteada que es utilizada para formar el conte

nedor exterior ilustrado en la figura 8.

La figura 8 es una vista en perspectiva del contenedor de esta invención en un estado de su formación.

5. La figura 9 es una vista en perspectiva del contenedor de esta invención que ilustra la manera en la que se proporciona el acceso a su contenido.

La figura 10 es una vista en perspectiva del contenedor llevando a cabo su función dispensadora.

Descripción detallada de la invención

10. Refiriéndonos ahora con mas detalle a los dibujos, en los que se han utilizado las mismas referencias numerales para designar los mismos elementos estructurales en todas las partes de las figuras, las figuras 1 - 6 y 8 representan el contenedor interior de esta invención, 15. las figuras 7 - 8 representan el contenedor exterior de esta invención y las figuras 9 y 10 representan el contenedor completo. Según se ha representado en la figura 1, la lámina 10 adopta forma general cruciforme. Esta puede ser formada a partir de material rígido, con preferencia 20. cartón ondulado. En general, para un contenedor lleno con el producto a ser empacado, que posea un peso bruto de 25 kgs., la lámina pueda ser hecha de cartón ondulado -- acanalado en forma de B, de ensayo 200 ó 275. La lámina 10 puede ser recubierta por uno o por ambos lados, y con 25. preferencia por su lado exterior, con una poliolefina, - tal como polietileno o un material similar, para proporcionar una barrera a la humedad con el fin de proteger - el contenido empacado en el interior del mismo.

30. Como se puede ver en la figura 1, la lámina 10 comprende una pared inferior 12, que está definida por líneas

- punteadas o de doblado 11, 13, 15 y 17. La primera pared lateral 14, la segunda pared lateral 16, la tercera pared lateral 18 y la cuarta pared lateral 20 están conectadas plegablemente a la pared inferior 12 a lo largo de las líneas punteadas 11, 13, 15 y 17 respectivamente. La primera pared lateral 14 se ha conectado plegablemente a lo largo de un borde lateral a la segunda pared lateral 16 por medio de un par de paneles primarios de escudete 22, 24, los cuales, para su giro, se han conectado plegablemente a lo largo de una línea diagonal punteada 35. --
5. Los bordes laterales de la segunda pared lateral 16 y de la tercera pared lateral 18 se han conectado plegablemente por medio de un segundo par de paneles primarios de escudete 26 y 28 los cuales, por otra parte, se han conectado plegablemente por medio de una línea diagonal punteada 37. Los bordes laterales de la tercera pared 18 y de la cuarta pared lateral 20 se han conectado plegablemente por medio de un tercer par de paneles primarios de escudete 30 y 32 los cuales, por otra parte, se han conectado plegablemente por medio de la línea punteada 39. --
10. Los bordes laterales de la primera pared lateral 14 y de la cuarta pared lateral 20 se han conectado plegablemente por medio de un cuarto par de paneles primarios de escudete 34 y 36 los cuales, por otra parte, se han conectado plegablemente por medio de una línea diagonal punteada 41. Con preferencia, los paneles primarios de escudete 22, 24, 26, 28, 30, 32, 34 y 36 y las paredes laterales 14, 16, 18 y 20 son de igual altura. La primera pared lateral 14 se ha conectado plegablemente a los pane-
- 15.
- 20.
- 25.

les primarios de escudete 22 y 36 por medio de líneas --  
 punteadas 33, 31 respectivamente. La segunda pared late-  
 ral 16 se ha conectado plegablemente a los paneles prima-  
 rios de escudete 24, 26 por medio de líneas punteadas 19,  
 21 respectivamente. La tercera pared lateral 18 se ha co-  
 nectado plegablemente a los paneles primarios de escude-  
 te 28, 30 por medio de líneas punteadas 23, 25 respecti-  
 vamente. La cuarta pared lateral 20 se ha conectado ple-  
 gablemente a los paneles primarios de escudete 32, 34 --  
 por medio de líneas punteadas 27, 29 respectivamente.

Las paredes superiores 40 y 42 se han conectado ple-  
 gablemente a la primera y tercera paredes laterales 14 y  
 18 respectivamente por medio de líneas transversales pun-  
 teadas 43, 45 respectivamente, las cuales son paralelas  
 a las líneas punteadas 11, 15. La solapa plegable 44 se  
 ha conectado plegablemente a la pared superior 40 por me-  
 dio de la línea transversal punteada 47. La solapa plega-  
 ble 46 se ha conectado plegablemente a la pared superior  
 42 por medio de la línea transversal punteada 49.

Un borde lateral de la pared superior 40 se ha conec-  
 tado al borde superior del panel primario de escudete 22  
 por medio de un par de paneles secundarios de escudete -  
 48 y 50 los cuales, por otra parte, se han conectado por  
 medio de la línea diagonal punteada 51. La pared 40 se -  
 ha conectado plegablemente al panel 48 por medio de la -  
 línea punteada 61, y el panel primario de escudete 22 se  
 ha conectado plegablemente al panel secundario de escude-  
 te 50 por medio de la línea punteada 63. El otro borde -  
 lateral de la pared superior 40 se ha conectado plegable

5. mente al borde superior de panel primario de escudete 36 por medio de un par de paneles secundarios de escudete 60 y 62, los cuales, por la otra parte, están conectados plegablemente por la línea punteada 57. La pared superior 40 está conectada plegablemente al panel secundario de escudete 62 por la línea punteada 59, y el panel primario de escudete 36 está conectado plegablemente al panel secundario de escudete 60 por la línea punteada 65.

10. De una manera similar, un borde lateral de la pared superior 42 está conectado plegablemente al borde superior del panel primario de escudete 28 por medio de un par de paneles secundarios de escudete 52, 54 los cuales, por la otra parte, están conectados plegablemente por medio de la línea diagonal punteada 53. El panel secundario de escudete 52 está conectado plegablemente al borde superior del panel primario de escudete 25 por medio de la línea punteada 67. El borde lateral de la pared superior 42 está conectado plegablemente al panel secundario de escudete 54 por medio de la línea punteada 69. El otro borde lateral de la pared superior 42 está conectado plegablemente al borde superior del panel primario de escudete 30 por medio de un par de paneles secundarios de escudete 56, 58 los cuales, por la otra parte, están conectados por la línea diagonal punteada 55. La línea punteada 71 conecta plegablemente el borde lateral de la pared superior 42 al panel secundario de escudete 56. La línea 73 conecta plegablemente el borde superior del panel primario de escudete 30 al panel secundario de escudete 58.

La lámina puede ser punteada y cortada en una posi-

5. ción plana o rebajada. Cuando se desea formar un contenedor a partir de la misma, esta es doblada según una secuencia representada en las figuras 2 - 6. Según se ha representado en la figura 2, los paneles secundarios de escudete 48, 50, 52, 54; los paneles primarios de escudete 22, 24, 26, 28 y la segunda pared lateral 16 son doblados por las líneas 61, 33, 13, 23 y 69 hasta que estos son perpendiculares a la pared inferior 12. De una forma similar, los paneles secundarios de escudete 56, 58, 60, 62; los paneles primarios de escudete 30, 32, 34, 36; y la cuarta pared lateral 20 son doblados por las líneas punteadas 59, 31, 17, 25 y 71, hasta que estos son perpendiculares a la pared inferior 12.

15. Según se ha representado en la figura 3, los paneles primarios de escudete 22, 23, 34, 36 y la primera pared lateral 14 son doblados por las líneas punteadas 19, 11, 29 hasta una posición perpendicular a la pared inferior 12. Esto provoca que los pares de paneles de escudete 22, 24 y 34, 36 doblen por sus respectivas líneas diagonales punteadas 35, 41 hasta una posición de cara-con-cara.

20.

25. Según se ha representado en la figura 4, los paneles primarios de escudete 22, 24, 34, 36 y los paneles secundarios de escudete 48, 50, 60, 62 son doblados por las líneas punteadas 19, 29, 31, 33, 59, 61 de modo que los paneles primarios de escudete 24, 34 recubran y queden en contacto de cara-con-cara con las paredes laterales 16, 20 respectivamente. Según se ha representado también en la figura 4, los paneles primarios de escudete 26, 28,

30, 32 y la tercera pared lateral 18 son doblados por las líneas punteadas 21, 15, 27 hasta una posición perpendicular a la pared inferior 12. Esto provoca que los pares de paneles de escudete 26 y 28 y 30, 32 doblen por las líneas diagonales punteadas 37, 39 respectivamente hasta una posición de cara-con-cara.

5.

10.

15.

20.

25.

30.

Según se ha representado en la figura 5, los paneles primarios de escudete 26, 28, 30, 32 y los paneles secundarios de escudete 52, 54, 56, 58 son doblados por las líneas punteadas 21, 23, 25, 27, 69, 71 de modo que los paneles primarios de escudete 26, 30 recubran y quedan en contacto de cara-con-cara con las paredes laterales 16, 20 respectivamente. Según se ha representado también en la figura 5, las paredes superiores 40, 42 son dobladas por las líneas 43, 45 para apoyar en un plano paralelo a la pared inferior 12. Esto provoca que los pares de paneles secundarios de escudete 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60, 62 doblen por las líneas diagonales punteadas 51, 53, 55, 57 y por las líneas 63, 65, 67, 73 y que apoyen en contacto de cara-con-cara. Las solapas plegables 44, 46, que se encuentran en el centro del contenedor, son después insertadas hacia el contenedor con el fin de cerrar de este modo el extremo superior del mismo. En el sentido de mantener el contenedor en la condición de formado, es aplicado en general un material adhesivo a lo largo de las líneas diagonales punteadas y sobre las superficies exteriores de los paneles primarios de escudete 24, 26, 32, 34 para asegurarlos a las segundas paredes laterales 16, 20 respectivamente. Los adhesivos fríos a base de resinas o las colas adhesivas en caliente pue-

- den ser utilizados para este propósito. Como resultado de la configuración de la lámina 10, el contenedor interior formado a partir de la misma es una prueba de golpes. Según se ha mencionado previamente, las superficies externas de la lámina 10 están recubiertas por extrusión con una poliolefina, tal como polietileno, con el fin de presentar un contenedor interior a prueba de humedad. El polietileno es recubierto por extrusión sobre los rollos de cartón ondulado los cuales son seguidamente cortados y punteados para formar láminas que posean la configuración ilustrada en la figura 1. Se prefiere polietileno de baja densidad, y éste es en general de un espesor de 0.5 a 0.75 mil. La figura 6 ilustra el contenedor interior cerrado, fabricado a partir de la lámina de la figura 1.
5. Según se ha representado en la figura 8, la parte superior del contenedor interior puede ser sellada mediante el uso de cintas de cierre 64, 66, 68.
10. El contenedor exterior de esta invención consiste en un contenedor ranurado regular (RSC), el cual se ha dotado de una cinta arrancable que rodea el extremo superior del mismo con el fin de permitir la separación del contenedor exterior en secciones de cubierta y cuerpo. Según se ha representado en la figura 7, el contenedor exterior se ha fabricado a partir de una lámina unitaria 80 cortada y punteada. La lámina 80, con preferencia, se ha fabricado en cartón ondulado de pared doble, ensayo 350. Esta comprende cuatro paredes laterales 82, 84, 86, 88 y una quinta pared o solapa de fabricante 90. Estas
- 15.
- 20.
- 25.

cinco paredes están conectadas plegablemente a lo largo de líneas punteadas 81, 83, 85, 87. Las paredes extremas están conectadas plegablemente a los bordes extremos -- opuestos de cada una de dichas paredes laterales para --  
 5. formar las paredes superior e inferior. De este modo, -- las paredes extremas 92, 96, 100, 104 están conectadas -- plegablemente a los bordes superiores de las paredes la-  
 10. terales 82, 84, 86, 88 por medio de líneas punteadas 89, 93, 97, 101 para formar las paredes superiores para el -- contenedor exterior. De una manera similar, las paredes extremas 94, 98, 102, 106. están conectadas plegablemen-  
 15. te a los bordes inferiores de las paredes laterales 82, 84, 86, 88 a lo largo de líneas punteadas 91, 95, 99, 103 respectivamente para formar las paredes inferiores del -- contenedor exterior.

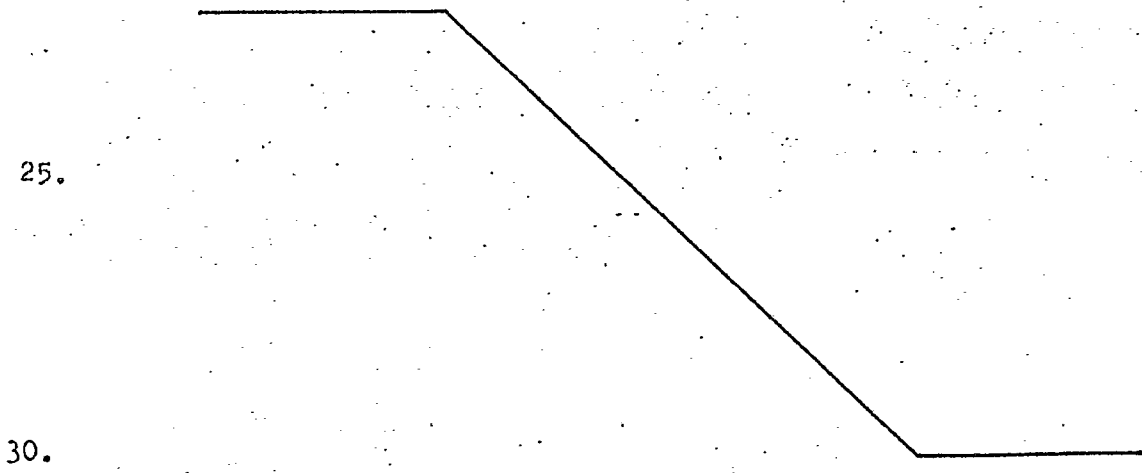
En el sentido de permitir el acceso al material sólido empacado, la lámina 80 se ha dotado de una tira arran cable 105, la cual rodea al extremo superior del contene dor exterior y permite que el mismo pueda ser separado --  
 20. en secciones de cubierta y cuerpo 113, 112, respectivamen te, según se ha ilustrado en la figura 10.

Los contenedores interior y exterior son transporta dos hasta el último usuario en forma de láminas planas. Una instalación de madera puede ser empleada para formar  
 25. el contenedor interior de la forma ilustrada en las figu ras 2 - 6. El usuario forma de este modo el contenedor -- interior, lo llena con un material granular o en polvo -- sensible a la humedad, y lo sella de la manera previamen te discutida. Después, según se ha mostrado en la figura

8, se coloca el contenedor interior sellado en el interior del contenedor exterior formado, el cual es después sellado. Cuando se desca obtener un acceso al material empacado, el contenedor exterior se separa en sección de cubierta 113 y sección de cuerpo 112, según se ha ilustrado en las figuras 9 y 10, utilizando cualquier lengüeta de arranque 107 o 108, las cuales están conectadas a los extremos opuestos de la banda de arranque 105. Las lengüetas de arranque 107, 108 están definidas por líneas de corte 109, 110 y 111. Estas se han diseñado para ser fácilmente cogidas por los dedos con el fin de facilitar la separación de la sección de cubierta del contenedor exterior. Según se ha ilustrado en la figura 10, la porción superior del contenedor interior, la cual se ha fabricado a partir de la lámina 10 mostrada en la figura 1, se ha construido de tal modo que proporcione un par de pitorros de vertido que permitan dispensar el contenido del contenedor, actuando para evitar el derramamiento cuando los contenidos son separados del contenedor por medio de paredes laterales integrales, y son fácilmente cerrables. De este modo, un pitorro de vertido está definido por los paneles secundarios de escudete 52, 54, 56, 58, la pared superior 42, y la solapa plegable 46. El segundo pitorro de vertido está definido por los paneles secundarios de escudete 48, 50, 60, 62, la pared superior 40, y la solapa plegable 44. Puesto que el extremo superior del contenedor interior es del tipo de plegado central, los laterales se han previsto para los pitorros de vertido.

Como se desprenderá de la descripción que antecede y de los dibujos, el contenedor de esta invención es rígido, de alta resistencia y capaz de ser fácilmente ensamblado, sellado, abierto y vuelto a cerrar. Este puede ser almacenado en estanterías lo que permite el fácil dispensamiento de los contenidos del mismo. Se comprenderá que el contenedor puede ser construido a partir de varios grados de material, a partir de una variedad de construcciones de cartón ondulado, y que puede ser de un tamaño y peso apropiados de acuerdo con los contenidos a ser empacados en el mismo.

Los términos y expresiones que han sido empleados en lo que antecede, han sido utilizados como términos de descripción, con propósitos de darle mayor claridad. Estos no son limitativos y no existe intención en el uso de tales términos y expresiones de excluir cualesquiera otros equivalentes de las características mostradas y descritas o partes de las mismas, pero se reconoce que son posibles diversas modificaciones dentro del marco y espíritu de la invención y que están definidos por las reivindicaciones que siguen.



N O T A

- Hecha la descripción del presente invento se hace -  
constar que esta solicitud se acoge a la prioridad de la  
solicitud Estadounidense N° 835.382, depositada el 21 de  
Septiembre de 1977, y que se declaran como nuevas y de -  
propia invención las reivindicaciones siguientes:
5. 1.- Un contenedor dispensador y de transporte, que  
comprende un contenedor interior fabricado a partir de -  
una lámina unitaria y un contenedor exterior separado. -  
fabricado a partir de una lámina unitaria, caracterizado  
por el hecho de que el contenedor interior comprende:
10. (a) una pared inferior;
- (b) primera, segunda, tercera y cuarta paredes late  
rales conectadas plegablemente a dicha pared inferior a  
lo largo de líneas punteadas.
15. (c) pares de paneles primarios de escudete conecta  
dos plegablemente a los bordes laterales de las primera  
y segunda, segunda y tercera, tercera y cuarta, y cuarta  
y primera paredes laterales, siendo de la misma altura -  
los citados paneles primarios de escudete y dichas pare  
des laterales, y cubriendo los citados paneles primarios  
de escudete a las superficies externas de las citadas se  
gunda y cuarta paredes laterales cuando el contenedor se  
encuentra en condición de formado.
20. (d) paredes superiores conectadas plegablemente a -  
las citadas primera y tercera paredes laterales a lo lar  
go de líneas transversales punteadas paralelas a las lí  
neas punteadas que conectan las citadas primera y terce  
ra paredes laterales con dicha pared inferior;
25. 30.

(e) solapas plegables conectadas plegablemente a dichas paredes superiores a lo largo de líneas transversales punteadas;

5. (f) pares de paneles secundarios de escudete que conectan plegablemente los bordes superiores de los paneles primarios de escudete que están conectados a las citadas primera y tercera paredes laterales con los bordes laterales de dichas paredes superiores; y el contenedor exterior comprende:

10. (g) cuatro paredes laterales;

(h) paredes extremas conectadas plegablemente a los bordes extremos opuestos de cada una de las citadas paredes laterales para formar paredes superior e inferior; y

15. (i) una tira arrancable que envuelve el extremo superior de dicho contenedor exterior para permitir la separación del mismo en secciones de cubierta y de cuerpo.

2.- Un contenedor dispensador y de transporte de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizado por el hecho de que se ha fabricado en cartón ondulado.

20. 3.- Un contenedor dispensador y de transporte de acuerdo con las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado por el hecho de que las superficies externas del contenedor interior se han recubierto con material de poliolefina para proporcionar una barrera a la humedad.

25. 4.- Un contenedor dispensador y de transporte de acuerdo con la reivindicación 3, caracterizado por el hecho de que la poliolefina es polietileno.

30. 5.- Un contenedor dispensador y de transporte de acuerdo con la reivindicación 4, caracterizado por el hecho de que los paneles primarios de escudete que cubren

las superficies externas de la segunda y cuarta paredes laterales del contenedor interior se han asegurado adhesivamente al mismo.

5. 6.- Un contenedor dispensador y de transporte de acuerdo con la reivindicación 5, caracterizado por el hecho de que los paneles primarios de escudete que cubren las superficies externas de las paredes laterales segunda y cuarta del contenedor interior se han asegurado adhesivamente al mismo por medio de un adhesivo aplicado en frio.

10. 7.- Un contenedor dispensador y de transporte de acuerdo con la reivindicación 5, caracterizado por el hecho de que los paneles primarios de escudete que cubren las superficies externas de las paredes laterales segunda y cuarta del contenedor interior se ha asegurado adhesivamente al mismo por medio de un adhesivo fundido por calor.

20. 8.- Un contenedor dispensador y de transporte de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 7, caracterizado por el hecho de que el contenedor exterior incluye un par de lengüetas arrancadoras, estando cada una de dichas lengüetas conectada a los extremos opuestos de la tira arrancable.

25. 9.- UN CONTENEDOR DISPENSADOR Y DE TRANSPORTE. Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de 18 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de 2 láminas de dibujos.

Madrid, a 14 JUN. 1978

INTERNATIONAL PAPER COMPANY

JAIME ISEK

30. p.a.

p. p.

Firmado: JESUS PICAZO

FIG. 1

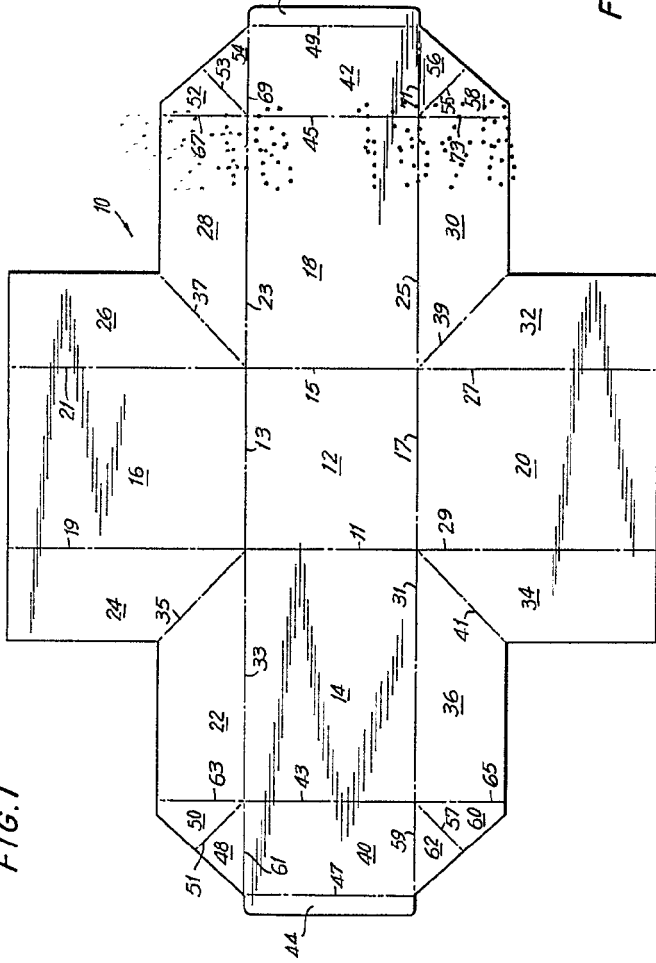


FIG. 2

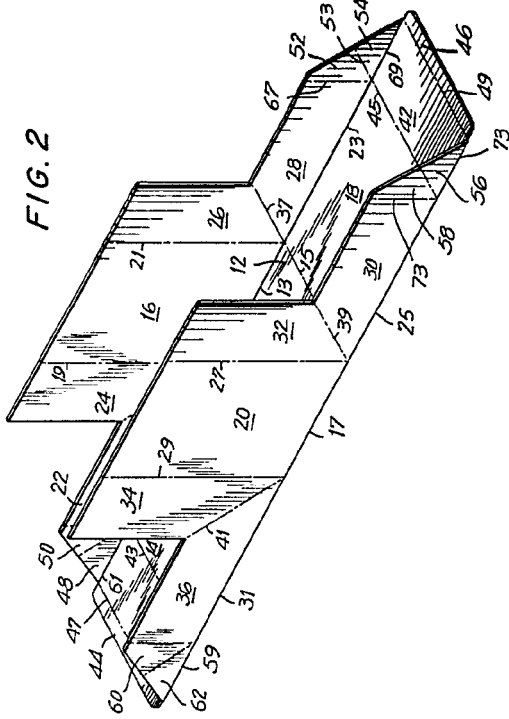


FIG. 4

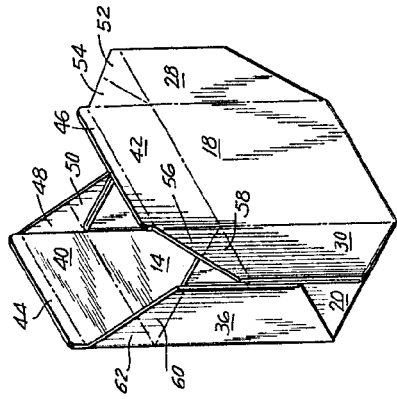


FIG. 5

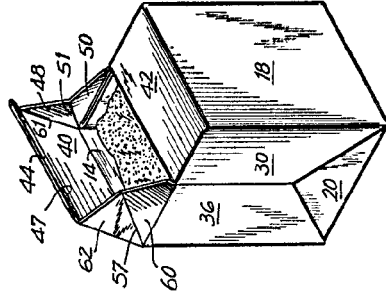
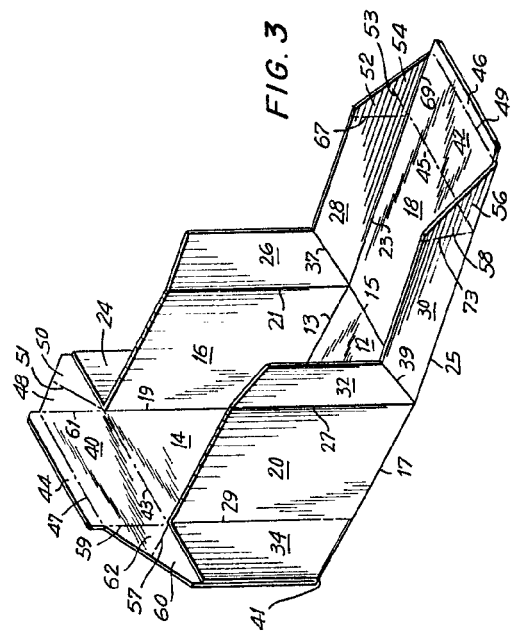


FIG. 3



Madrid 14 JUN. 1978

J. V. E. I. SERN 1  
P. P.

Firmat José F. Nieto

INTERNATIONAL PAPER COMPANY

FIG. 1

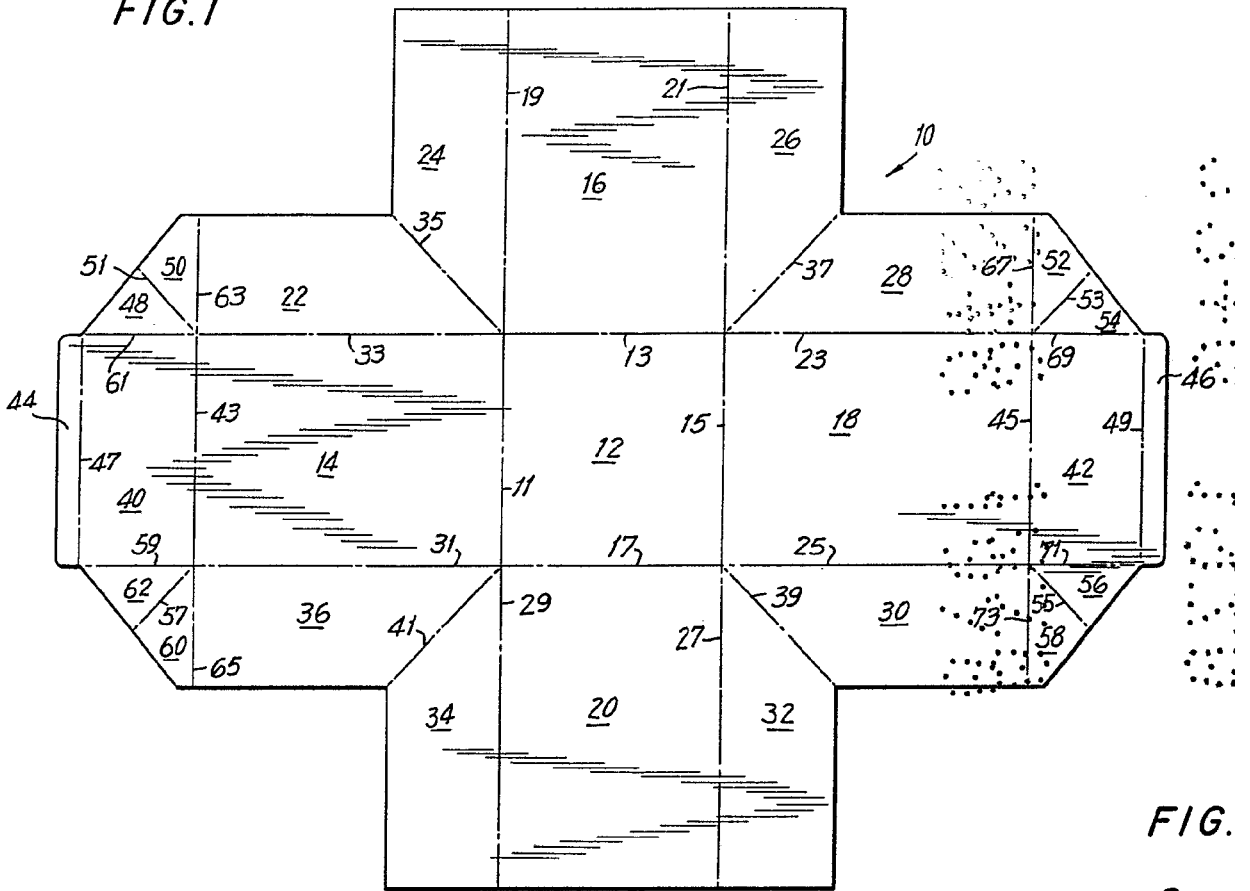


FIG.

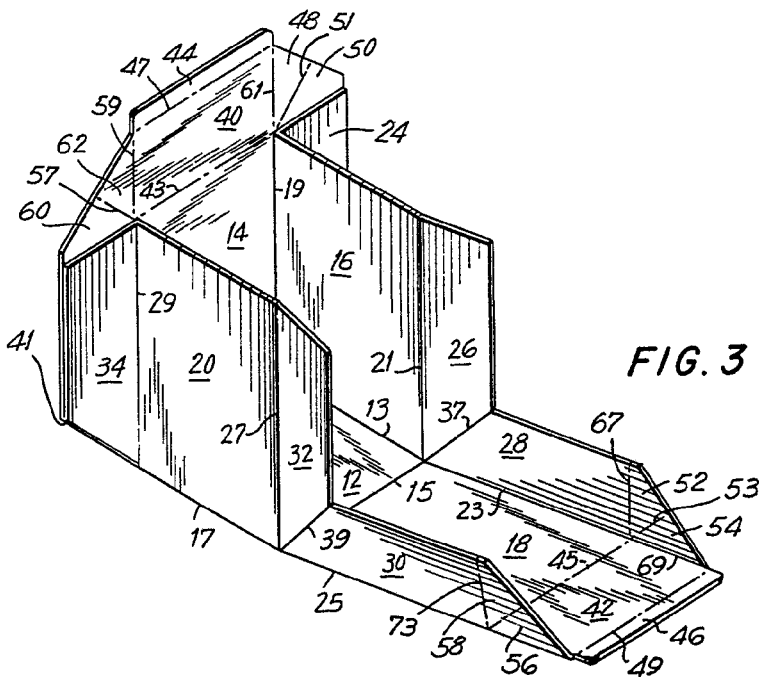
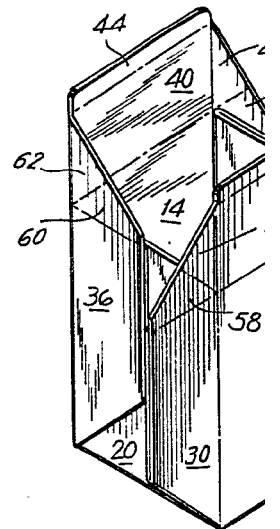


FIG. 3



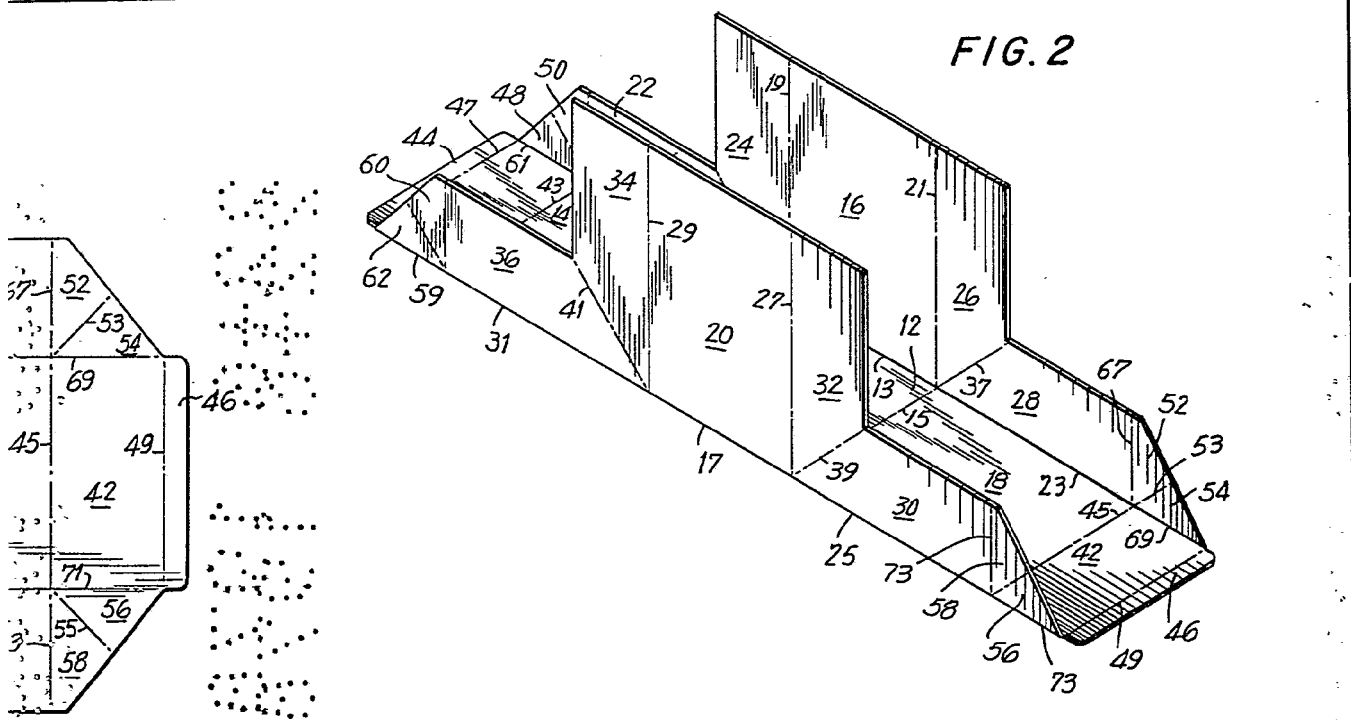


FIG. 2

FIG. 4

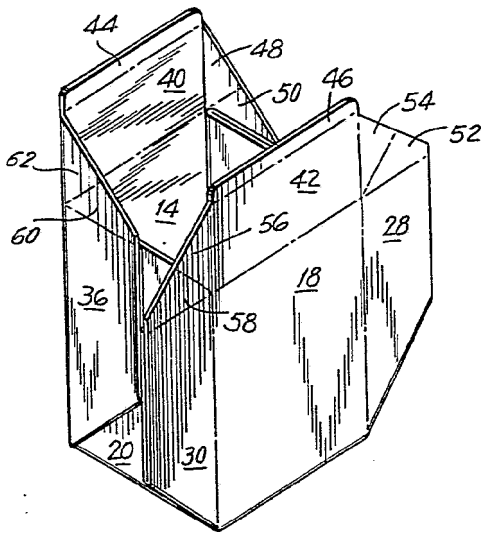


FIG. 5

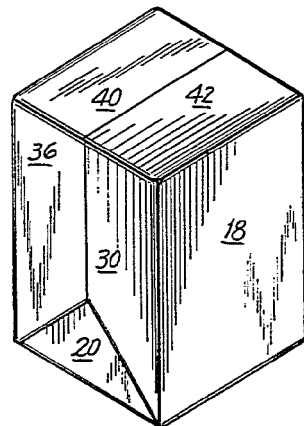
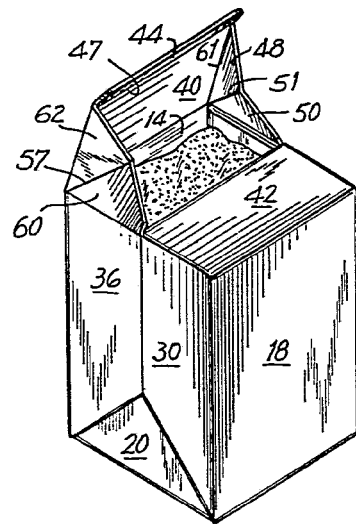


FIG. 6 Madrid 14 JUN. 1978

JAIME ISERN  
P. P.

Firmado: JOSE F. NIETO

FIG. 7

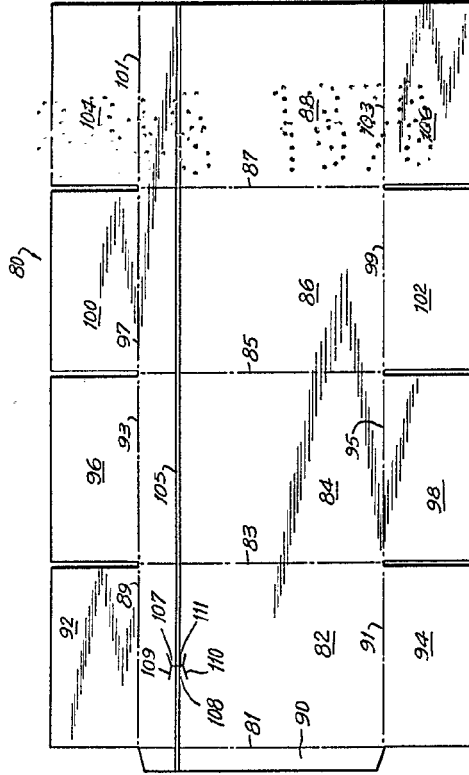


FIG. 8

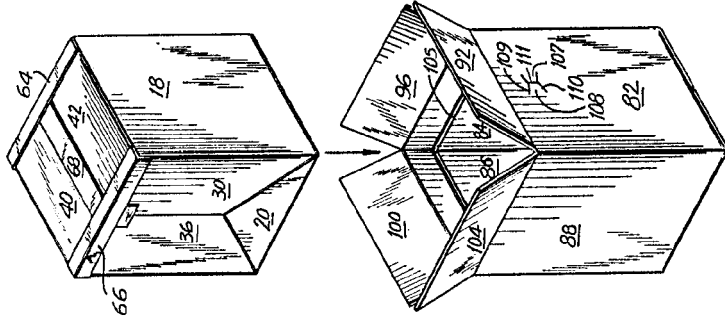


FIG. 10

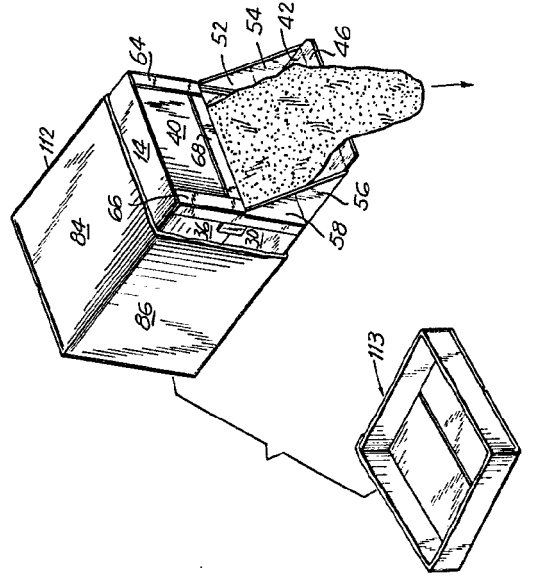
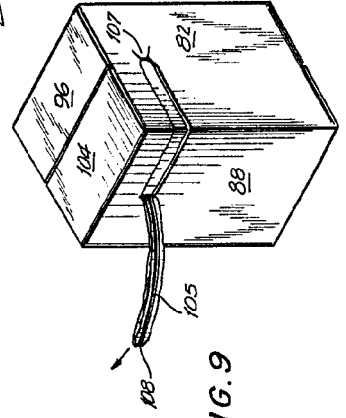


FIG. 9



Madrid 14 JUN. 1978

JAMME I SERIN  
P. P.

Patented JOSE F. NIERS

INTERNATIONAL PAPER COMPANY

FIG. 7

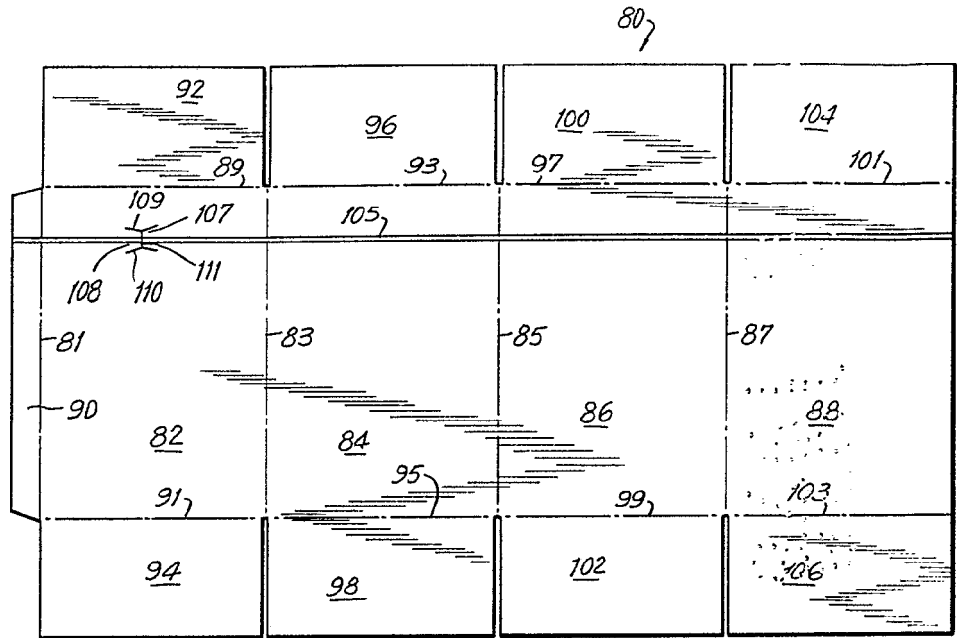


FIG. 10

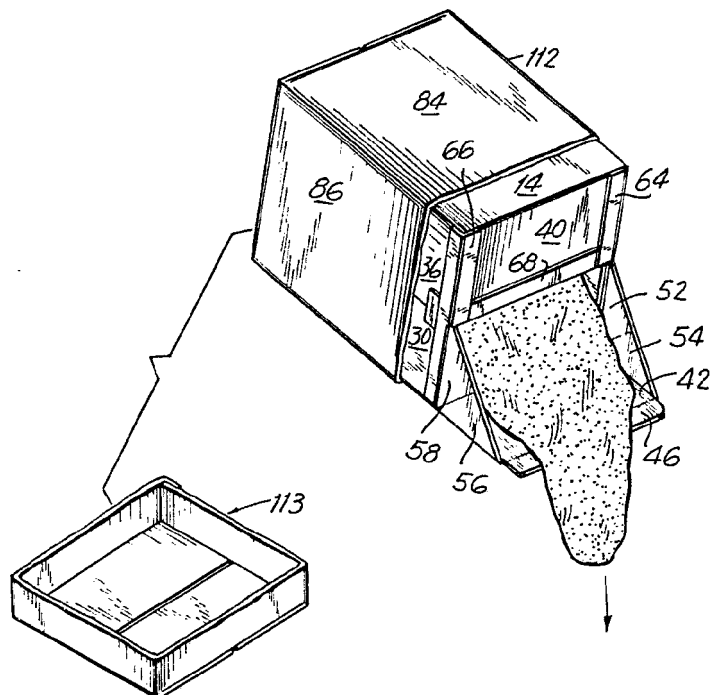
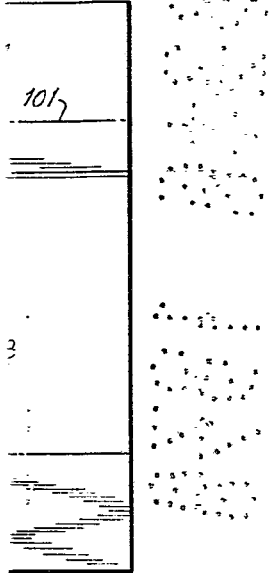
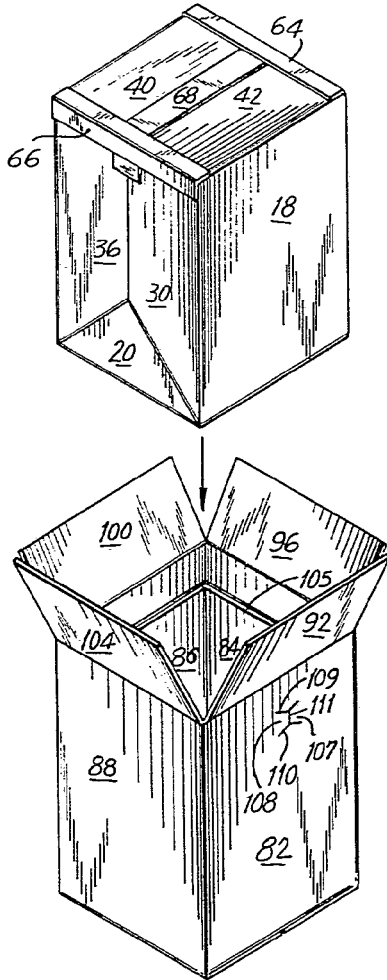


FIG. 8



Madrid 14 JUN. 1978

JAME ERIN  
P. P.

Enclosed JOSE F. NIETO

FIG. 9

