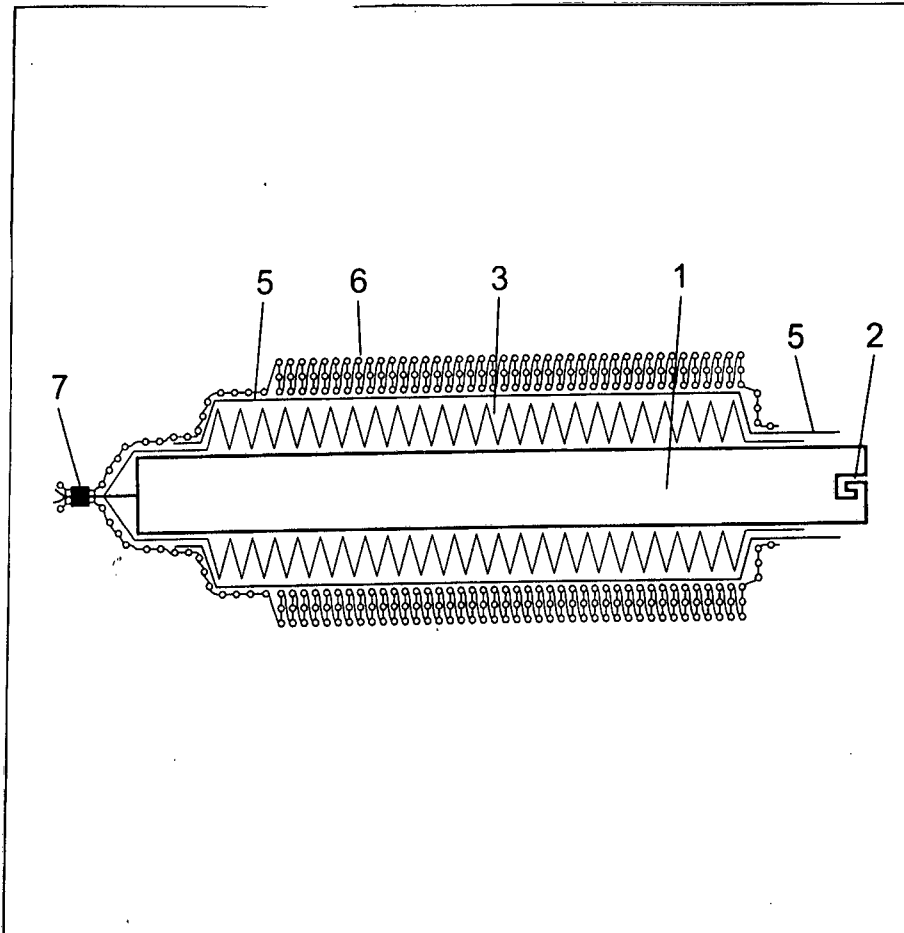


4

141



INVENTARIO DOCUMENTAL



Royal
Technologies S.A.
Enterprise Content Management & BPM

RADICACIÓN	TIPO UNIDAD DE CONSERVACIÓN	FOLIOS	CONTENIDO						Cual
			CR	FB	C	F	DB	Otros Documentos	
030 90701	PAPEL	140						1	Copia arte final

DIVISIÓN DE NUEVAS CREACIONES

RADICACIÓN EXPEDIENTE No 03-090701

EL EXTRACTO DE LA PRESENTE SOLICITUD DE **PATENTE DE INVENCION**

FUE PUBLICADO EN LA GACETA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL No **553** DE

FECHA **30 DE JUNIO DE 2005** EL TÉRMINO HÁBIL SEÑALADO POR LA LEY

EXPIRA EL **27 DE SEPTIEMBRE DEL 2005**

NOTA: Dentro del plazo de los seis (6) meses siguientes a partir de la fecha de publicación en la gaceta de Propiedad Industrial, deberá solicitar y cancelar el examen de patentabilidad so pena de que la solicitud caiga en abandono, de acuerdo con lo establecido en el Artículo 44 de la Decisión 486/2000.

SE PRESENTARON OPOSICIONES POR PARTE DE TERCEROS.

SI _____

NO__ _X_ _____

REGISTRO INDUSTRIAL  ESPAÑA	DATOS DE PRIORIDAD			A1	12 PATENTE DE INVENCION
	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS		21 NUMERO DE SOLICITUD
	297.017	26-6-84	ARGENTINA		544.371/7
					22 FECHA DE PRESENTACION 19-6-1985
71 SOLICITANTE(S) GÜNTER KOLLROSS NACIONALIDAD alemana					
DOMICILIO Am Wallerstädter Weg 20 D-6080 Gross Greau-Dornheim. República Federal Alemana.					
72 INVENTOR(ES) Isaac Vinokur, de nacionalidad argentina.					
73 TITULAR(ES)					
11 N.º DE PUBLICACION 8700601		45 FECHA DE PUBLICACION		62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA	
51 Int. Cl.		GRAFICO (SOLO PARA INTERPRETAR RESUMEN)			
B29D 23/00 // A22C 13/00					
54 TITULO "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN TROZO DE MANGUITO TUBULAR FRUNCIDO, APLI- CABLE A LA FABRICACION DE SALCHICHAS".					
57 RESUMEN (APORTACION VOLUNTARIA. SIN VALOR JURIDICO)					
POOR QUALITY					

1 que la capa central 1.

La lámina tiene una anchura de unos 70 mm y un espesor de unas 10 um. Después de la extrusión, la lámina 1 primeramente se estira en dirección longitudinal y transversal, con lo cual se logra de forma conocida la biorientación del polipropileno, con lo cual se incrementan notablemente la resistencia mecánica de la lámina.

A continuación se forma a partir de la lámina 1, como puede verse en la Fig. 2, un tubo cilíndrico 5 de unos 20 mm de diámetro y longitud cualquiera, curvando la lámina alrededor de su extensión longitudinal y solapando sus bordes longitudinales. En la zona de solape, se ponen en contacto una de las capas exteriores 3 y la otra capa exterior 4, que se sueldan entre sí de forma permanente mediante una acción adecuada del calor. El cordón longitudinal 6 así formado tiene por tanto aproximadamente un espesor doble al de la lámina 1.

A continuación se frunce el tubo 5 en toda su longitud, en una instalación convencional de fruncido, y formando multitud de pliegues 7, para formar un cuerpo hueco 8, con pliegues a modo de acordeón, y al mismo tiempo se somete a un movimiento de giro alrededor de su propio eje, para que el cordón longitudinal 6 rectilíneo adquiera la forma helicoidal que puede verse en la Fig. 3, y de esta manera su sobreespesor se reparta por todo el perímetro del cuerpo hueco 8. De esta manera se consigue un plegado y compactación uniformes, y al mismo tiempo se evita que el cuerpo hueco 8 se curve con relación a su eje longitudinal.

El cuerpo 8 hueco creado de esta manera se somete a continuación a un prensado adecuado en dirección longitudinal

1 reivindican a continuación.

REIVINDICACIONES

5 1. Procedimiento para la fabricación de un trozo de manguito tubular fruncido, aplicable a la fabricación de salchichas, para su utilización ulterior, especialmente como tripa pelable en la fabricación de salchichas, caracterizado por los siguientes pasos del procedimiento:

10 a) Extrusión en tres capas de polipropileno con copolímeros, formando una lámina plana de tres capas inseparables de las cuales la capa central presenta mayor grueso y mayor resistencia mecánica que las dos capas exteriores, mientras que las dos capas exteriores presentan un punto de fusión más bajo.

15 b) Estirado biaxial de la lámina para elevar su resistencia mecánica.

c) Conformado de la lámina, solapando y soldando sus bordes longitudinales para formar un tubo con un cordón de soldadura longitudinal continuo, y

20 d) Fruncido a modo de acordeón, durante lo cual el tubo se gira al mismo tiempo alrededor de su propio eje para lograr que el cordón de soldadura longitudinal transcurra en forma de hélice en el cuerpo hueco.

25 2. Procedimiento para la fabricación de un trozo de manguito tubular fruncido, aplicable a la fabricación de salchichas, según reivindicación 1, caracterizado por los pa-

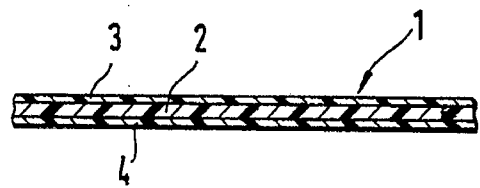


FIG. 1

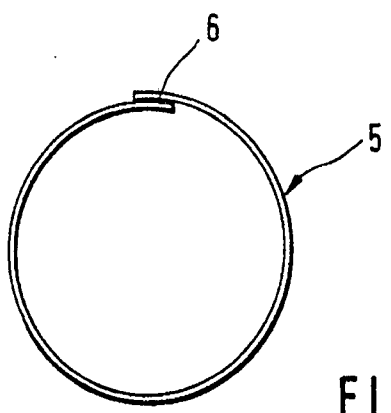


FIG. 2

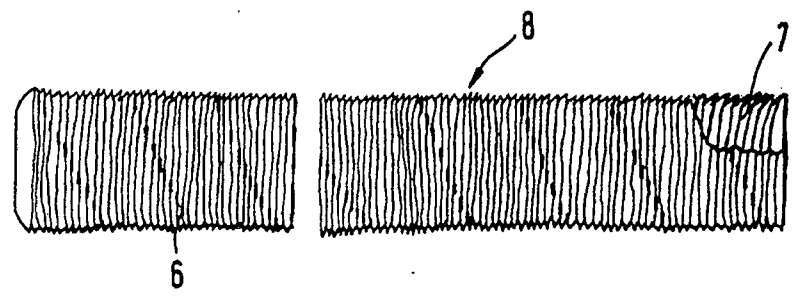


FIG. 3

ESCALA VARIABLE
Madrid, 19 junio 1985
BERNARDO ENGEL
P.E.