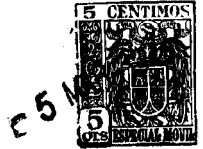


SE.

12.690

12690



MEMORIA DESCRIPTIVA

para un modelo de utilidad por veinte años en España, por: "Saco de válvula", a favor de la r.s. Billeruds Aktiebolag, residente en Sjöföle (Suecia).-

.

El presente modelo de utilidad se refiere a los así llamados sacos de válvula, preferentemente a los sacos de papel de múltiples pliegues cerrados en ambos extremos pero teniendo en una esquina una válvula para llenar, formada por un pliegue en dicha esquina, en el que está unido un tubo de papel o análogo que se prolonga dentro del saco después de la válvula. El saco es llenado a través de este tubo y con el fin de cerrar la válvula, aquella porción del tubo que se prolonga dentro del saco después de la válvula está doblada dentro del saco y la pared superior del tubo está provista de una inserción flexible de metal para dar rigidez, que está doblada en el pliegue del tubo y después retiene la posición doblada para retener el tubo en la posición plegada. Según el modelo de utilidad, dicha inserción para dar rigidez consiste en un alambre de metal o análogo, preferentemente un alambre de hierro, doblado hacia delante y hacia atrás para formar algunos vástagos, interconectados con dobleces, estando construida y montada además dicha inserción, que da rigidez, de tal modo que los vástagos van esencialmente en



la dirección longitudinal del tubo y termina en dobleces en el extremo interior del tubo. Los pliegues internos de los vástagos próximos a los bordes laterales del tubo están curvados en la dirección que se aleja de estos bordes laterales y dichos vástagos están espaciados de dichos bordes laterales por una distancia que es aproximadamente igual que la distancia entre los vástagos. Mediante esta construcción y este montaje de la inserción que da rigidez, se obtienen considerables ventajas. Primeramente, la inserción que da rigidez, construida según el modelo de utilidad, se fabrica muy fácil y económicamente y se aplica del mismo modo. Además, esta construcción efectivamente elimina la desventaja muchas veces existente en construcciones previas, en las que la inserción hace que el extremo interior doblado del tubo de válvulas quede obstruido por las paredes del saco cerca de la esquina de la válvula, de manera que es mas o menos vuelto a la posición de partida cuando la esquina de la válvula del saco se endereza de nuevo despues de tal deformación, a la que es sometida cuando el tubo es plegado al doblar la inserción sobre sí misma para cerrar el saco llenado. Además se lleva al mínimo el riesgo de que la inserción para dar rigidez se afloje o que el tubo quede dañado mediante la inserción para dar rigidez al doblar la misma y, consiguientemente, el riesgo de que la inserción para dar rigidez entre en contacto directo con el contenido del saco, también es eliminado practicamente.

El modelo de utilidad se describirá mas detalladamente en una realización del mismo con referencia al adjunto dibujo en el que

la figura 1 es una sección vertical y

la figura 2 es una vista desde arriba de la esquina provista de la válvula de relleno de un saco de válvula, estando mostrada la válvula en la figura 1 en la posición ensanchada que ocupa cuando el saco está siendo llenado a través de la abertura de la válvula.



La figura 3 es una sección correspondiente a la de la figura 1 estando la válvula en la posición aplastada y el tubo de cierre en la posición plegada que ocupan después de que el saco ha sido llenado y la válvula ha sido cerrada.

5 La figura 4 es una sección que ilustra una fase en el cierre de la válvula.

La figura 5 es una vista de plano, en una escala menor, de una herramienta auxiliar en forma de azada para plegar el tubo de cierre.

10 Con referencia a los dibujos, 1 significa el saco preferentemente construido en forma de un saco de papel de múltiples pliegues, una de cuyas esquinas está provista de una válvula para llenar, construida de la manera conocida y formada plegando hacia dentro una porción 2 de la pared del saco en la esquina del saco. En
15 la válvula está sujeto, mediante pegado, cosido o de cualquier otra manera, un tubo 3, preferentemente de papel de múltiples pliegues o análogo, a través del cual se llena el saco. Este tubo que no necesita proyectarse después del saco, tiene su extremo exterior conectado con la válvula y su extremo interior se extiende después de la
20 válvula al interior del saco. La pared superior del tubo 3 está provista de una inserción flexible para dar rigidez en forma de un alambre de metal 4 o análogo, preferentemente un alambre de hierro doblado hacia delante y hacia atrás para formar algunos vástagos preferentemente paralelos interconectados con pliegues. Esta inserción
25 para dar rigidez está construida y aplicada de tal modo que los vástagos van esencialmente en la dirección longitudinal del tubo y terminan en el extremo interior del tubo en pliegues. Los pliegues en los extremos interiores de los vástagos próximos a los bordes laterales del tubo, están curvados en una dirección que se aleja de estos bordes laterales y están espaciados a una distancia de los mismos
30 aproximadamente igual a la distancia entre los vástagos. El cie-



5 rre de la válvula despues de haberse llenado el saco, se efectua me-
diante el plegado del extremo interior, que se proyecta dentro del
saco, del tubo 3 de cierre, preferentemente justo dentro del extre-
mo interior de la válvula doblada hacia dentro, de manera que el tu-
bo de cierre previamente aplastado, es plegado y doblado sobre sí
mismo alrededor del borde interior de la pared inferior o fondo de
la válvula doblada hacia dentro. En este plegado del tubo, la inser-
cion 4 plegable que dá rigidez, aplicada a la pared superior del tu-
bo de cierre, tambien está plegada o doblada y despues permanece en
10 la posicion doblada y retiene al tubo de cierre en la posicion ple-
gada en la que el tubo de cierre efectivamente sella o cierra la
válvula, como se muestra en la figura 3.

15 El plegado del extremo del tubo de cierre que se extiende
despues de la válvula en el saco, puede efectuarse doblando desde
el exterior del saco, incluso directamente con las manos, la esqui-
na del saco en que está dispuesta la valvula. Como medio para lle-
var a cabo la operacion de plegado, sin embargo, puede usarse pre-
ferentemente una herramienta en forma de una pequeña azada 5 de ma-
dera o similar, por ejemplo como la mostrada en la figura 5 y se
20 inserta en la abertura de la valvula hasta el extremo interior de
la válvula y se le permite formar una línea de pliegue como se in-
dica en la figura 4. Despues de la operacion del plegado, la esquina
del saco vuelve a tener su apariencia normal, siendo la disposicion
en seccion aproximadamente como se muestra en la figura 3.

25 Habiendo ahora descrito y explicado la naturaleza de nuestro
mencionado invento y la manera en que el mismo ha de realizarse,
declaramos que lo que reivindicamos es:

.



-5.- 25 M

N O T A

El presente modelo de utilidad comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Saco de válvula, preferentemente en sacos de papel de múltiples pliegues, cerrados en ambos extremos pero teniendo en una esquina una válvula para llenar formada por el pliegue de dicha esquina, en el que está sujeto un tubo de papel o análogo que se extiende dentro del saco después de la válvula doblada, a través de cuyo tubo, se llena el saco y el cual, para el fin de cerrar la válvula, es plegado dentro del saco, estando provista la pared superior del tubo de una inserción plegable, para dar rigidez, de metal que está plegada cuando el tubo es doblado y después retiene la posición plegada para retener al tubo en la posición doblada, caracterizadas porque la inserción para dar rigidez consiste en un alambre metálico o análogo preferentemente en un alambre de hierro plegado hacia delante y hacia atrás para formar algunos pocos vástagos interconectados con pliegues y construida y aplicada de tal manera que los vástagos se dirigen esencialmente en la dirección longitudinal del tubo.

20 2.- " Saco de válvula ".

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 5 de Marzo de 1.946.

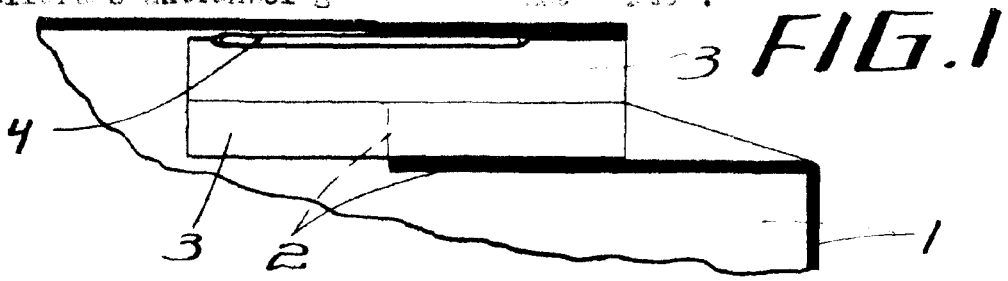


FIG. 1

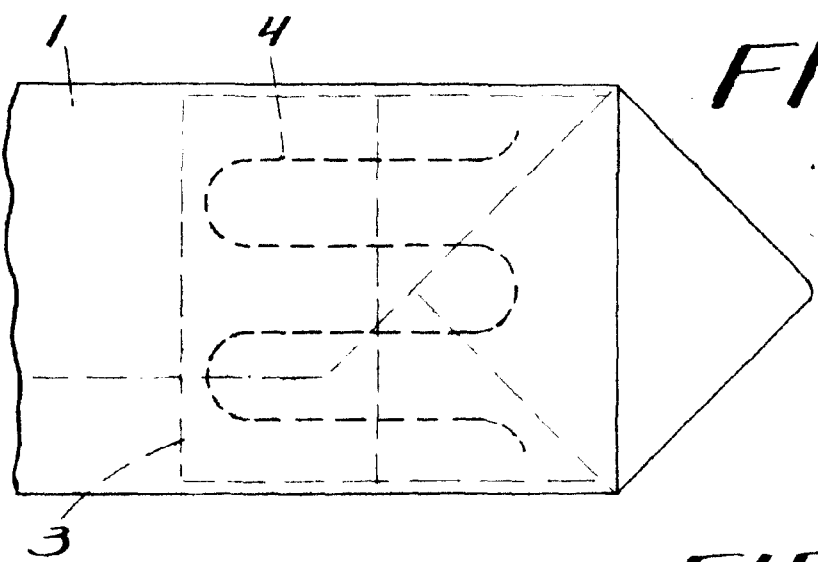


FIG. 2

12690

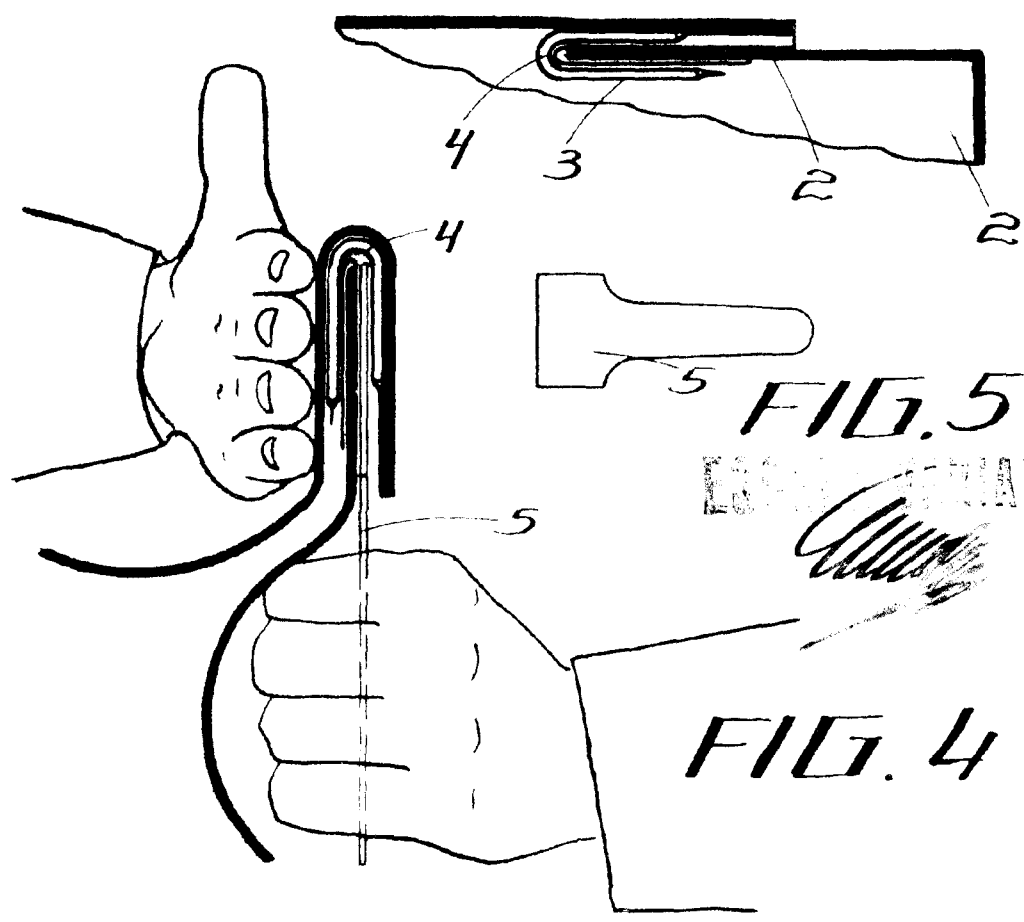


FIG. 3

FIG. 5

ESSENTIALLY INDIAPENSABLE

FIG. 4