

65172

30



MODELO DE UTILIDAD
POR 20 años.

a favor de Don Alejandro Jaumot Tobella, de nacionalidad española, residente en Barcelona, y domiciliado en la calle Descartes, número 14, por "Mejoras en la formación de envases flexibles". - - - - -

DESCRIPCION

1. No se hace necesario resaltar la importancia de los envases soldados conseguidos a base de materia plástica flexible. Son muchos los procedimientos destinados a obtener en serie estos envases y que consisten en formar tiras a subdividir en envases individuales que se rellenen a la vez, antes de su último acabado, por cierre hermético.
5. En todos los procedimientos conocidos y practicados hasta la fecha, una vez dispuesta la tira o serie formada en una primera operación de soldadura, en la que se ha preparado lo que debería ser parte superior e inferior del envase, y de la cual se obtendrán los envases individuales sin mas que aplicar de trecho en trecho, soldaduras perpendiculares a su dirección, estas últimas consistían efectivamente en simples soldaduras rectas, según las cuales se cortaba luego para obtener los envases ya aislados.
10. Con ello resultaba que al estar los envases sometidos a la presión interna que provoca el líquido envasado, los cua-
- 15.

65172

3000



tro extremos formaban unas orejas o picos hacia fuera en lugar de mantenerse rectos. El solicitante posee un procedimiento, objeto de la Patente de Invención número 235.872 concedida en 12 de julio de 1957, referente a la obtención simplísima de una eficaz base reforzada, con lo cual se evitan ya en los ángulos inferiores las citadas orejas o picos, a la par que se logran unas notables ventajas ya explicadas en la citada Patente de Invención. No obstante subsiste en los ángulos superiores.

Al objeto de subsanar el inconveniente de dichos picos, el recurrente ha ideado una mejora consistente en substituir la clásica serie de soldadura, laterales rectas, por otra en que las soldaduras no son rectas a todo su largo, sino que poco antes de alcanzar el límite superior, se subdividen en dos curvas que se van separando, formando un ángulo a modo de "Y" cuyas patas o rabos superiores fuesen arcos de curva, convexos desde el interior del ángulo.

De este modo, el envase vacío presentará unos ángulos comidos hacia al interior, pero al ser sometido a la presión interna de llenado, tendrán tendencia a formar los picos antes aludidos, con lo cual, compensándose los efectos, resulta un envase completamente recto. Un pequeño triángulo queda así inutilizado. No obstante este puede dejarse unido a uno de los lados, formando un pico perfectamente limitado, destinado a ser el cuello o punto de apertura del envase.

Sin que ello signifique restricción alguna a los efectos legales del presente Modelo de Utilidad, en las figuras adjuntas y en todo lo que sigue, nos vamos a referir a un caso concreto de realización práctica.

En la figura primera se representa la tira o serie de envases -1- a la que se aplican las soldaduras transversales -2- según las que se corta luego para formar cada envase aislado. Con ello resulta un envase, que una vez lleno, aparece como en la figura 2ª, esto es, presentando unos picos -3- al

65172

30



extremo de sus soldaduras rectas -2-.

En la figura 3ª se representa la misma tira o serie de envases -1- pero a la que se aplica soldadura transversal 55. con una gran parte recta -4- y una bifurcación a modo de "Y" curva, de lados -5- convexos desde el exterior del envase. Así resulta una vez cortado, que el envase vacío 1- aparece con los ángulos -5- comidos y el pico -6- en uno de sus lados, tal como indica la figura 4ª. Pero una vez con la presión 60. interna, al estar lleno, dichos ángulos se transforman en perfectamente rectos, tal como se indica en la figura 5ª, mediante -7-. El pico o cuello, perfectamente formado, aparece en -6-.

La figura 6ª representa una vista de frente del envase 65. lleno 1- por el lado del pico -6-.

No alterarán la esencialidad de este Modelo todas aquellas variaciones de orden secundario que no alteren formalmente las características descritas y que comprenden las siguientes reivindicaciones.

NOTA

70. 1ª.- Mejoras en la formación de envases flexibles, consistentes en substituir la clásica serie transversal de soldaduras rectas que se aplica normalmente a una tira ya cerrada superior e inferiormente, por otra en que cada una de las soldaduras es recta en la casi totalidad de su longitud, pero que al aproximarse al límite de la tira se subdivide formando un ángulo a modo de "Y", los lados de cuyo ángulo son cerrados y con convexidad hacia el interior del mismo, con lo cual se consiguen en el envase lleno y soldado, unos ángulos llenos y perfectamente rectos.
75. 2ª.- Mejoras en la formación de envases flexibles, según la anterior reivindicación, en que a uno de estos ángulos puede dejarse adosado al triángulo de material sobrante, con lo



que retendrá en el envase un pico o cuello lateral perfectamente definido.

85. 3ª.- Mejoras en la formación de envases flexibles.

Barcelona a treinta de Junio 1958

p.a.

Firmado: *[Signature]* De Sencas Front
E. P.

Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas, numeradas del uno al cuatro y escritas a máquina por una sola cara, y de una hoja de planos.

7/9/58

65172



50 JUN 1

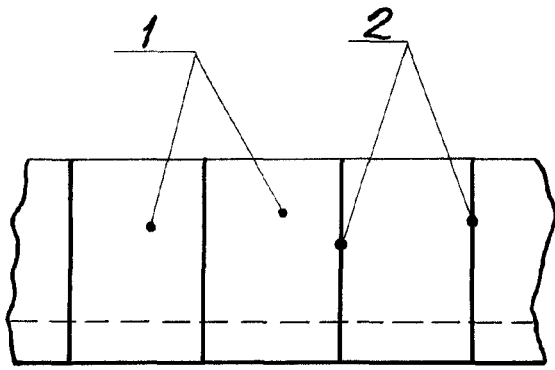


Fig. 1

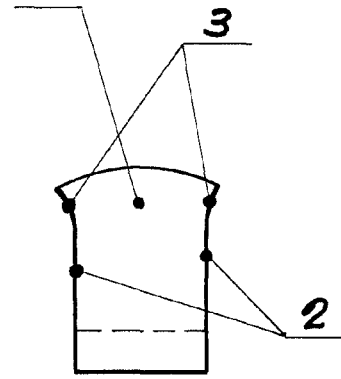


Fig. 2

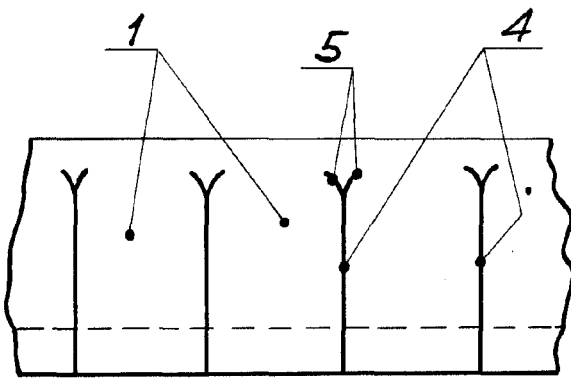


Fig. 3

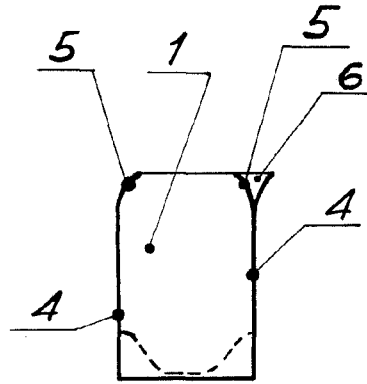


Fig. 4

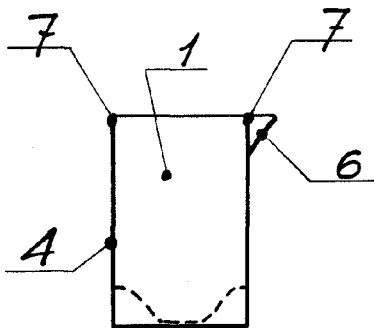


Fig. 5

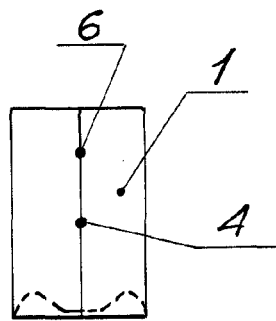


Fig. 6

ESCALA VARIABLE

Barcelona, 30 JUN. 1958

Financ. del Govern
P. R.