



MODELO DE UTILIDAD

83270

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

" SACO DE EMBALAJE EN MATERIA PLASTICA PERFECCIONADO "

Solicitante: SOCIETE FINANCIERE DE LA CELLULOSE, S. A.
HOLDING, domiciliada en 10 B, Boulevard Royal,
LUXEMBURGO (Gran Ducado de Luxemburgo)

5. El presente Modelo de Utilidad se refiere a los sacos de embalaje de material plástico, y en particular de polietileno, y tiene por objeto un saco de material plástico para el embalaje de materiales líquidos, pulverulentos o granulados, incluso pesados, que sea de fabricación simple y económica, permita el relleno mecánico, se cierre por sí mismo y presente excelentes propiedades de resistencia mecánica.



83270

- El saco de la invención se caracteriza porque un envase de material plástico que ha sido cerrado o se cerrará finalmente por tres de sus lados constituye el punto de partida en la fabricación. El cuarto costado se ha dejado abierto temporalmente, se ha practicado una hendidura de una cierta profundidad sobre la cara anterior del envase a partir de la abertura; se aplica detrás de ésta hendidura contra la pared anterior del envase una lengüeta que está fijada en toda su longitud por un lado por arriba y por abajo contra la pared anterior, y que queda sin fijar contra la cara anterior en el sitio de la hendidura y por el otro lado de la pared, más allá de la hendidura, de manera que permita la introducción por la hendidura de un tubo de carga de materia que se embala.
- 10.
- 15.
- 20.

Con preferencia se aplica sobre la parte anterior del envase (aquella que ha sido hendida) una banda de materia plástica que recubre la hendidura y que vá fijada por debajo en toda su longitud y por arriba (hacia la abertura) conjuntamente con el borde superior de la pared anterior del envase, la lengüeta y el borde superior de la otra pared del envase para formar de éste modo un borde superior cerrado, de forma estanca ofreciendo una buena resistencia a la ruptura.

25.

Con preferencia la lengüeta será de material plástico de espesor menor que el de las otras capas del caso.

30.

Con preferencia, la hendidura estará practicada, no en el centro de la cara del envase, sino situado entre el centro del saco y el borde lateral del mismo.

- 35.
- La banda indicada podrá ir provista en una o en sus dos extremidades laterales de escotaduras, con preferencia en forma de arco circular, destinadas por una parte a facilitar la introducción del tubo de carga en el saco, y por otra a evitar que el obrero pase las manos bajo la banda de refuerzo para levantar el saco lleno, con peligro de que se desgarre.
- 40.



83270

El envase utilizado puede estar formado de una o de varias capas superpuestas.

45. En relación con los dibujos adjuntos, las figuras 1, 2, 3 y 4 muestran el saco de la invención en las sucesivas fases de su fabricación.

La figura 5 es un corte transversal hecho a lo largo de la línea A-B de la figura 4.

50. En las diversas figuras las mismas partes se designan siempre con el mismo número de referencia.

En los dibujos, 1 es un saco de material plástico, con preferencia de polietileno, cuyos bordes 2, 3 y 4 son cerrados, bien antes, bien después de la operación más adelante descrita, por cualquiera de los medios apropiados.

55. Los bordes 2 y 3 pueden ser incluso simplemente pliegues en la materia plástica formados en el momento de la fabricación del saco a partir de una manga formando el borde 4 el fondo del saco que está soldado en 5.

Suponiendo que la carga deba hacerse por la extremidad abierta del envase cuyo borde anterior se indica con el número 6 y el borde posterior por el número 7, se practica una hendidura 8 en la pared anterior del saco (figura 1) de una longitud de algunos centímetros, por ejemplo. Se aplica detrás de ésta hendidura una lengüeta 9 de material plástico preferentemente más delgado que el del saco, estando dicha lengüeta fijada a la parte anterior del saco por medio de una soldadura o línea de puntos de soldadura 10 (figura 2). Observese que la hendidura se ha practicado entre el punto medio de la pared anterior del saco y el borde lateral 3.

60.

65.

70.

Esta lengüeta vá igualmente soldada en toda la longitud de su borde transversal, alejado de la abertura, a la pared anterior del saco.

Con preferencia, se aplica una banda de refuerzo al exterior del saco sobre toda la longitud de la pared ante

75.



83270

- rior de él; la misma vá fijada a la pared anterior del saco por las soldaduras o líneas de puntos de soldaduras verticales 12 y 14 (figuras 3 y 5), estando situada la soldadura 14 cerca de la hendidura 8, pero sobre el borde de la misma en que no vá situada la soldadura 10 de la lengüeta 9 y estando situada la soldadura 12 a una distancia conveniente del borde 2 del saco 1, y por la soldadura horizontal 13 (figura 3), fijando dicha soldadura 13 al mismo tiempo a la pared anterior indicada del saco el borde inferior de 9. Las soldaduras verticales tienen por objeto en primer lugar reforzar aún más el saco y después el no permitir la introducción del tubo de carga en la hendidura si no es por el lado en que la lengüeta está fijado al borde de dicha hendidura.
- 80.
- 85.
- 90.
- 95.
- 100.
- 105.

La banda de refuerzo es después soldada en 15 (figura 4) en toda su longitud a los dos bordes 6 y 7 de la abertura del saco y al borde superior de 9 asegurando así el cierre del saco.

La banda 11 está ilustrada de manera que presenta en sus dos extremidades laterales las escotaduras 16 y 17 (figuras 3 y 4), en forma de arco circular.

Para cargar el saco se introduce por el costado 3 pasando bajo la banda 11 y después por la hendidura 8 entre la pared anterior 6 y la lengüeta 9, un tubo cuya abertura de salida desembocará en el saco más allá del borde libre de la lengüeta 9. Este tubo sostendrá al caso. Por medio de aire comprimido o de cualquier otra forma se carga la materia a embalar por el tubo, por ejemplo, pienso en grano. Cuando el saco está casi completamente lleno, se le quita el tubo de carga y se le hace bascular. La materia contenida en el saco oprime de ésta manera la lengüeta 9 contra la pared anterior 6 del saco, produciendo un cierre estanco del saco respecto de la materia embalada.

La evacuación durante la carga del aire contenido en el saco puede llevarse a cabo por medio de un tubito de



83270

110. retorno unido al tubo de carga o de cualquier otra manera adecuada.

N O T A

- El Modelo de Utilidad, que se solicita por veinte años, para España y sus Colonias, deberá recaer sobre: "SACO DE EMBALAJE EN MATERIA PLÁSTICA PERFECCIONADO", con prioridad
115. de la Patente Belga nº 462.626, de fecha 8 de octubre de 1959 a nombre de la Societé Industrielle de la Cellulose (Sicad), S.A., residente en St. Gilles-Bruselas, según las características esenciales de las siguientes:

120. R E I V I N D I C A C I O N E S

- 1ª.- Saco de embalaje en materia plástica perfeccionado, que se caracteriza por estar completamente cerrado de manera hermética en todo su contorno, presentando una hendidura en la cara anterior que, dirigida hacia uno de los costados, llega hasta el mismo, y la cual está practicada en un
125. punto intermedio entre el centro de la citada cara y uno de los bordes laterales, cubriéndose la misma hendidura interiormente por una lengüeta fijada a la superficie interna de la cara anterior, y exteriormente por una banda laminar de refuerzo que se extiende paralelamente al costado hasta el que llega
130. la hendidura.

- 2ª.- Saco de embalaje en materia plástica perfeccionado, según reivindicación anterior, que se caracteriza porque, siendo los materiales de todas las partes componentes susceptibles de unión mutua por soldadura, la lengüeta interna, la cara anterior y la banda laminar externa se hallan
135. entre sí soldadas sobre la línea que cierra el saco en el costado al que llega el extremo de la hendidura, estando unidos los mismos elementos de análoga manera a lo largo de una
140. línea paralela a la anterior, sobre el borde opuesto de la banda laminar exterior, presentando la misma banda laminar por sus otros dos costados sendas escotaduras en arco.



83270

145. 3ª.- Saco de embalaje en materia plástica perfeccionado, según reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque la lengüeta, de un espesor menor que el de las otras piezas, está unida al interior de la cara anterior aún por una tercera soldadura, correspondiente a otro costado de tal lengüeta, quedando sin unir el cuarto costado de la misma, mientras que la banda laminar externa se suelda al exterior de la cara anterior por líneas transversales con relación a tal banda dispuesta, con relación a la hendidura, del mismo lado que el costado de la lengüeta no cerrado.
150. 4ª.- "SACO DE EMBALAJE EN MATERIA PLASTICA PERFECCIONADO".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva, que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara, acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 23 de Febrero de 1.960

SOCIETE FINANCIERE DE LA CELLULOSE, S. A.
HOLDING

P.P.

FRANCISCO GARCIA GABRIEL
S. A.

83270



FIG. 1

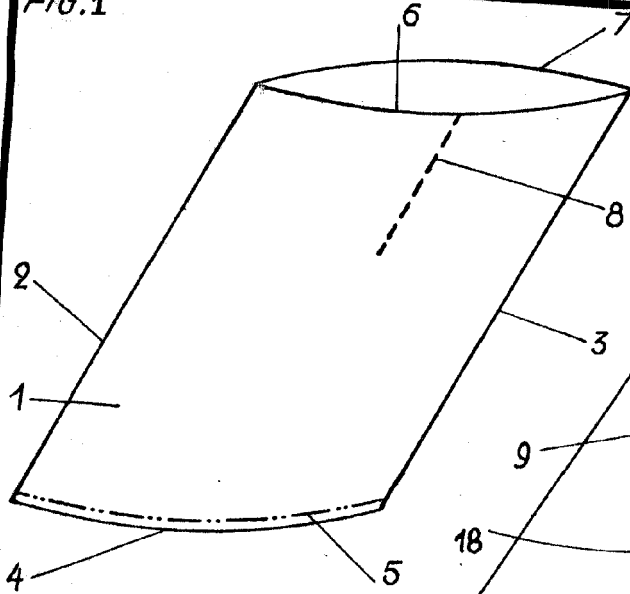


FIG. 2

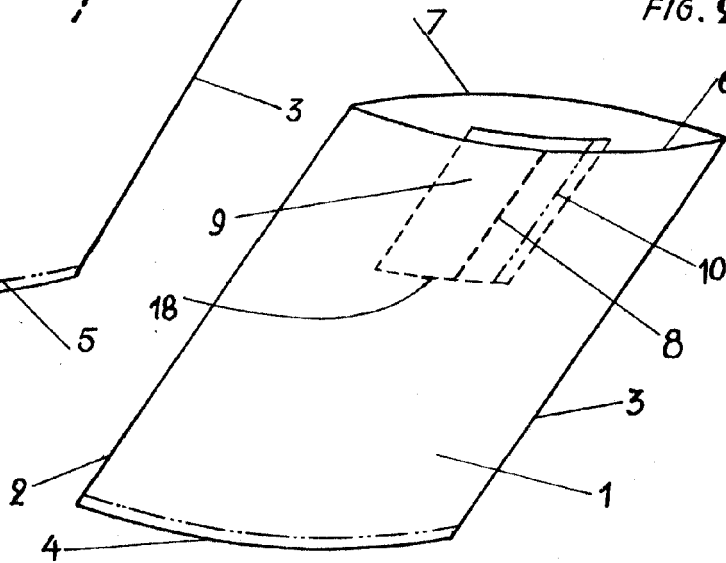


FIG. 3

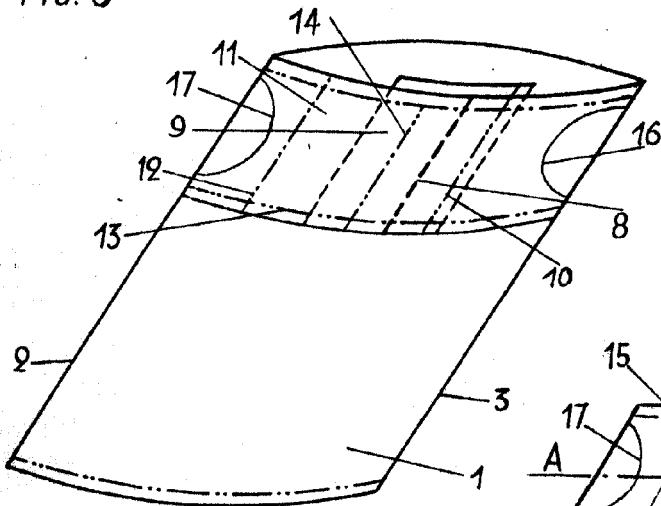


FIG. 4

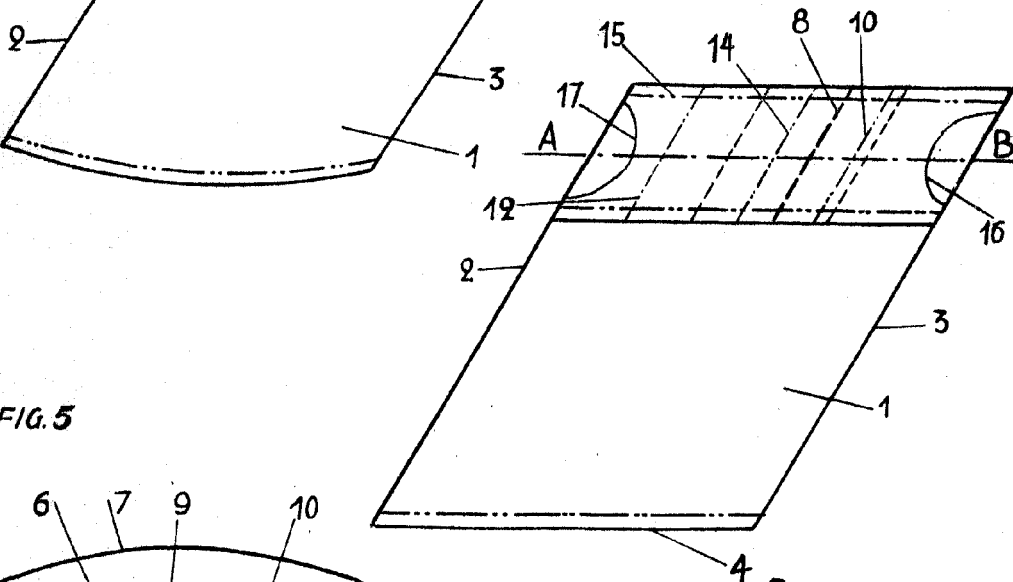
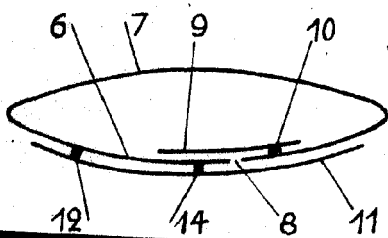


FIG. 5



Escala variable

Madrid, 23 FEB. 1960
SOCIÉTÉ FINANCIÈRE DE LA CELLULOSE S.A. HOLDING
P. P. FRANCISCO GARCIA CADREIZO
P. P.