

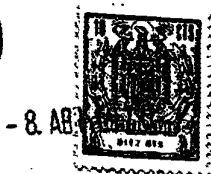
156149

1971

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
CLASE B65
SUBLEASE D

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL
PATENTES - MODELOS - DISEÑOS
8 APR 1970
INCIDENCIAS

156149



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de Modelo de Utilidad que, por veinte años, se solicita para todo el territorio nacional, a favor de Don Valer FLAX, de nacionalidad francesa, residente en Vic-Fezensac (Gers), Francia, con prioridad de la Patente suiza núm. 14.134/66, de fecha 30 de Septiembre de 1.966, - - - - -

P O R

"UN RECIPIENTE FLEXIBLE PARA LIQUIDOS"

El Modelo de Utilidad a que se refiere la presente Memoria, está destinado a garantizar la explotación y la propiedad exclusivas, en todo el territorio nacional, de un recipiente flexible para líquidos.

5. Los recipientes unitarios flexibles destinados al emba-



10 laje de productos líquidos o pastosos, confeccionados a partir de un trozo de película de material plástico termo-soldable conformada tubularmente y sellada por sus extremos, desde el momento en que son rellenos no se pueden colocar más que en posición tumbada puesto que el recipiente lleno posee la forma de un almohadón, más o menos atestado, siempre acostado, sin porte propio y habiendo recuperado su sección de forma circular o elíptica el citado material tubular.

15 La posición tumbada disminuye la estética del recipiente que no puede sostenerse en pié, por lo que deben ser apilados unos sobre otros durante el almacenamiento y el transporte desde el lugar de producción al de distribución con el resultado de que los recipientes que se encuentran
20 en el fondo de los embalajes son frecuentemente deformados e, incluso, aplastados por el peso de los recipientes colocados encima.

25 Para evitar estos inconvenientes se ha previsto el recipiente flexible que se preconiza, que se obtiene de manera sencilla perfeccionando todos los recipientes que se construyen partiendo de una película tubular, siguiendo un adecuado procedimiento de fabricación en el que se puede utilizar el material plástico termo-soldable en forma de
30 banda continua, mucho más económico, formándose la vaina o tubo al mismo tiempo que, en dos lados opuestos, se crean unos pliegues longitudinales que determinan dos fuelles que, una vez lleno el recipiente, se despliegan y transforman su forma inicial en forma de bolsa aplastada en una
35 forma prismática que le permite mantenerse derecho apoyándose sobre cualquiera de sus cuatro caras laterales mayores.



Para mejor comprensión del objeto y sólo a título de ejemplo, se adjuntan dos hojas de planos en las que:

40

La fig. 1ª, representa una fase del procedimiento a seguir.

La fig. 2ª, representa otra fase de dicho procedimiento.

La fig. 3ª, representa un corte transversal por la línea VII-VII de la fig. 2ª.

45

La fig. 4ª, representa una vista en perspectiva del recipiente que se preconiza, completamente lleno de producto y en posición derecha con apoyo sobre una de sus caras laterales.

50

El recipiente se obtiene partiendo de una banda continua -28- de material plástico termo-soldable que, según las figs. 1ª y 2ª, avanza en sentido vertical descendente, cuyos bordes 29-29'-, se superponen y sueldan longitudinalmente para formar una vaina tubular estanca -27-. Esta soldadura longitudinal se va realizando durante el avance sucesivo de la banda -28- con ayuda de los útiles adecuados a esta operación (no representados) que aconseje la técnica elegida para realizarla.

55

60

Una vez iniciada la formación de la vaina -27-, se aplica una soldadura transversal estanca que obtura la extremidad inferior de la misma, después de lo cual y con la ayuda de un conducto adecuado (tampoco representado), se introduce en la vaina una determinada cantidad de líquido o pasta. Con el fin de constituir un recipiente con fuelles lleno de producto, se aplican contra las paredes de la vaina -27- dos plegadores laminares rígidos -30-30'- situados antagónicamente en un plano diametral de la misma, la cual copiará durante su avance el perfil de los citados plegado

65

-E/

4156149



res formando así los dos pliegues -2-2'- que constituyen los fuelles laterales, en esta posición y con ayuda de una pareja de piezas soldantes, se aplica una soldadura transversal estanca -32- que sella el tramo de vaina ya relleno de líquido.

Es recomendable que los dos plegadores -30-30'- dispongan de escotes enfrentados -31-31'- que encuadren y guíen las piezas soldantes (no representadas) que realizan la citada soldadura transversal -32-, a fin de mantener la vaina -27- en el estado perfilado que forman los dos fuelles laterales -2-2'-, en cuyo encuadre se podrá aplicar la repetida soldadura transversal -32- sin ningún obstáculo para que las piezas soldantes puedan acoplarse entre sí.

Los dos plegadores laminares -30-30'- pueden ser fijos o bien podrán ser separados de la vaina -27- después de cada soldadura transversal -32-, para facilitar el avance de la misma, y ser de nuevo aproximados un instante antes de realizar la soldadura siguiente. De esta manera, mantenidas en posición por los dos plegadores -30-30'- que inciden desde lados opuestos, las dos capas de película que forman cada uno de los dos fuelles laterales -2-2'- de la vaina -27- y las caras frontales de la misma, serán unificadas y selladas por la soldadura transversal -32- de obturación.

El resultado del proceso de fabricación expuesto se ilustra en la fig. 4a, con un recipiente de forma prismática autoportante cuyas dos soldaduras de cierre -20-20'- quedan dispuestas en posición vertical en los dos lados extremos del mismo. Los pliegues triangulares -21-21'-, -22-22'-, -23-23'- y -24-24'- se forman al desplegarse los fuelles laterales cuando el recipiente está lleno y deter-



156149

100 minan la formación de las ocho esquinas en que se basa la nueva forma prismática de sección cuadrada o rectangular - que adopta el recipiente, lo que le permite mantenerse de pié, apoyándose sobre cualquiera de sus caras laterales, - a pesar de las delgadísimas paredes del material laminar - que lo constituye.

105 Resumiendo, el nuevo recipiente flexible dispone de una zona central en la que predomina la sección cuadrada o rectangular determinada por las cuatro aristas -4-4'- y -5-5' que se forman al unirse entre sí, los cuatro ángulos poliedros que en un extremo del recipiente forman los pliegues triangulares -21-21'- y -23-23'-, con los otros cuatro ángulos poliedros que en el otro extremo del recipiente forman los pliegues triangulares -22-22'- y -24-24'- cuando, al estar lleno el recipiente, se despliegan los fuelles - que, en un principio, deformaban longitudinalmente las partes que, posteriormente son las caras laterales superior e inferior de apoyo en la ilustración de la fig. 4a.

115 Son variables las circunstancias de tamaño, forma, materiales y, en general, todo aquello que no suponga una alteración de la esencialidad del objeto expuesto en la pasada descripción, la cual deberá ser tomada en su más amplio - sentido y no como una limitación de posibilidades de realización.

N O T A

125 EN RESUMEN: El Modelo de Utilidad que, por veinte años, se solicita para todo el territorio nacional, con prioridad de la Patente suiza núm. 14.134/66, de fecha 30 de Septiembre de 1.966, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:



130 1^a.- "UN RECIPIENTE FLEXIBLE PARA LIQUIDOS", que se caracteriza por ser el resultado de la separación de un trozo comprendido entre dos soldaduras transversales de una vaina tubular que se forma partiendo de una banda continua de material plástico termo-soldable y en la que, antes de ser soldada, se han producido dos fuelles laterales antagónicos cuyas formas son fijadas por las dos citadas soldaduras transversales.

135 2a.- "UN RECIPIENTE FLEXIBLE PARA LIQUIDOS", según la reivindicación 1^a, caracterizado por el hecho de que es relleno de producto líquido o pastoso antes de que le sea aplicada la segunda y superior soldadura transversal, lo que produce que el empuje del líquido contenido contra las paredes del recipiente una vez éste completamente cerrado despliega los fuelles en la zona central del mismo determinando la formación de cuatro pliegues triangulares cuyos vértices se inician en las repetidas soldaduras y cuyas bases determinan la formación de ocho esquinas, cuatro por cada lado, que al reunirse por medio de las cuatro aristas que se crean al estirarse los fuelles, producen la forma prismática de sección cuadrada o rectangular que permite al recipiente mantenerse derecho apoyándose sobre cualquiera de sus cuatro caras laterales, a pesar del delgadísimo espesor del material que constituye sus paredes.

140 145 150 3a.- Por último, se reivindico como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que, por veinte años, se solicita para todo el territorio nacional, - - - - -

p o r

"UN RECIPIENTE FLEXIBLE PARA LIQUIDOS"

156149 AB



Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descriptiva, que consta de siete páginas, escritas a máquina por una sola cara, y dibujos que se acompañan.

Madrid, 8 de Abril de 1.970

P.A.,
ANTONIO ARICHA
P. F.


~~Firma: JUAN GUÉRRERO~~