

1587 23



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
CLASE B 29 B 65
SUBCLASE D B

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente a la solicitud de registro de un Modelo de Utilidad que por veinte años se reivindica para España, a favor de INDUSTRIAS ITER, S.A. de nacionalidad española, domiciliada en Zaragoza, Avenida de Cataluña, 243 duplicado

p o r

"UNA BOLSA PLASTICA PERFECCIONADA"

=====

Se reivindica la protección jurídica prevista en el vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial para una bolsa plastica perfeccionada cuya novedad con relación a cuanto se ha practicado en la materia hasta el momento presente, le hace acreedor del privilegio de



explotación exclusiva que preceptúa el mencionado cuerpo legal.

10 En efecto, normalmente las bolsas o sacos de politheno que se fabrican en la actualidad son obtenidas a base de constituir un tubo extrusionado, con o sin fuelles laterales, en cuyo fondo se hace un termosoldado por aplicación de un electrodo que determina la línea de soldadura del mismo.

15 Facilmente se comprenderá que al estar destinadas tales bolsas a recibir en su interior productos diversos, a veces de relativo peso, resulta insuficiente la resistencia de la citada línea de soldadura, lo cual determina en muchos casos la rotura o rasgado de la película plástica, bien por dicha línea o por las zonas próximas a la misma que son las que normalmente experimentan mayor tensión.

20 A fin de dar solución racional al problema acabado de exponer, ha sido ideado el presente nuevo modelo aplicado a la fabricación de bolsas plásticas, uno de cuyos posibles casos de realización en la práctica queda representado en la hoja de dibujos que se acompaña a esta memoria, cuyo caso es expuesto a título de mera enunciación y sin limitación alguna, dentro de la esencialidad reivindicada al final de la misma, en orden a las equivalencias técnicas que pueden revestir sus detalles de carácter e índole accidental, de acuerdo con las necesidades concretas que requieran las aplicaciones comerciales e industriales de la bolsa.

35 En dichos dibujos, la figura 1 corresponde a un detalle del plegado en fuelle del tubo laminar plástico de



que se parte en la fabricación de la bolsa.

40 La figura 2 es una vista frontal de una bolsa plegada; en la posición que recibe la acción del electrodo para obtener el termosoldado de su fondo; siendo la figura 3 una vista de su embocadura plegada que permite observar la disposición de su plegado que, como puede advertirse es el mismo de la figura 1 después de haberse procedido al plegado final según su línea media longitudinal.

45 En la figura 4 se muestra la bolsa con su fondo soldado, parcialmente desplegado el último pliegue ilustrado en el dibujo anterior.

50 Por último, la figura 5 muestra en planta el fondo de la bolsa desplegada y llena, en la que puede observarse el nudo central que se forma y los pliegues de refuerzo que determina la repetida línea de soldadura cuando se desdobra la bolsa.

55 Haciendo referencia a la numeración dada a los diversos elementos y piezas que componen el objeto de la presente protección, seguidamente se expone su construcción detallada y características del mismo.

60 La presente bolsa plástica perfeccionada, para la que se solicita el privilegio de fabricación exclusiva, es obtenida partiendo igualmente de un tubo normalmente de politheno extrusionado -1- en el que han sido arbitrados dos fuelles laterales -2-. (Fig. 1)

65 Una vez realizado el plegado acabado de citar, se dobla el tubo sobre sí mismo (Fig. 3) tomando como eje para tal doblado la línea media longitudinal del tubo.



Después de este doblado, el tubo queda dispues to conforme se ilustra en la figura 2 de planos adjuntos, procediéndose entonces a la soldadura del fondo según una línea -3- (Fig.s 2 y 4).

70 Esta soldadura queda por consiguiente en el exterior de la bolsa cuando está sin llenar y plegada, mientras que cuando se desdobra para efectuar su llenado la soldadura en cuestión queda en el interior (Fig. 5) determinando un mudo central -4- y unos pliegues
75 interiores -5- en el fondo, con los cuales se consigue lograr una resistencia de dicha soldadura muy superior a la normal obtenida en los tipos de bolsa utilizados hasta ahora en los que la soldadura queda al exterior o cuando el material laminar plástico no va doblado.

80 Descrito y representado el objeto de esta protección, se hace la salvedad de que los detalles accidentales de forma, tamaño y materiales utilizados en su construcción, podrán ser objeto de alteración sin que tal modificación desvirtúe la esencialidad que queda resu-
85 mida en la siguiente:

N O T A

EN RESUMEN: El presente Modelo de Utilidad que por veinte años se solicita para España, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

90 1ª.- "UNA BOLSA PLASTICA PERFECCIONADA", caracterizada esencialmente por estar constituida por un tubo plástico extrusionado, en el que han sido arbitrados dos fuelles laterales; cuyo tubo con fuelles se encuentra doblado sobre si mismo por su línea media longitudinal, hallán-
95 dose provisto su fondo de una línea de soldadura arbi-



trada en el exterior cuando la bolsa se encuentra plegada, con la particularidad de que tal línea de soldadura queda en el interior cuando se despliega al efectuar el llenado de la misma.

100 2ª.- "UNA BOLSA PLASTICA PERFECCIONADA", según la reivindicación anterior, caracterizada además porque cuando se despliega para ser llenada, la citada soldadura determina un nudo en el centro del fondo y unos pliegues interiores que sirven de refuerzo a la soldadura incrementando la resistencia de ésta.

105 3ª.- Por último se reivindica la protección que por veinte años se solicita para España

p o r

"UNA BOLSA PLASTICA PERFECCIONADA"

110 Todo conforme queda expresado en la presente memoria descriptiva que consta de cinco folios mecanografiados a una sola cara y una hoja de planos que se acompaña.

Madrid, 25 MARZO 1970

115

P. A.

PEDRO ALVARO MANA
P. P.

