



MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA
PATENTE DE INVENCION
por veinte años.

1 94927

5.- Cuyo registro se solicita a favor de LA CELLOPHANE, S.A., de nacionalidad francesa, residente en Paris (Francia), Avenue Percier nº 5 y 7, y hace referencia a:

PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SAQUITOS
O FUNDAS EN PELICULA DELGADA.-----

- 10.- Las películas de celulosa regenerada, se prestan con gran facilidad para la confección de embalaje de forma variada, y en particular de saquitos planos, que sirven para empaquetar los objetos mas diversos.
- 15.- Estos saquitos o fundas, se fabrican generalmente en máquinas giratorias a gran velocidad, las cuales a partir de una bobina de película ejecutan automáticamente las diversas operaciones de plegado, encolado y corte, de suerte que los saquitos, salen de la máquina enteramente acabados y preparados para su empleo.
- 20.- Esta clase de embalajes, presentan un inconveniente muy serio para la mayor parte de los usuarios, en el momento del llenado. Son generalmente difíciles de abrir porque las dos paredes constituidas por la película delgada, se adhieren una con otra y se separan difícilmente en la boca del saco, toda vez se superponen, borde contra borde, lo que origina una gran pérdida de tiempo y considerables desperdicios.
- 25.- El procedimiento que vamos a describir, permite evitar, y evita estos graves inconvenientes. Consiste en practicar en la película una zona transversal en relieve o gofiada o estampada, anterior a todas las operaciones de encolado y plegado, estando esta zona estampada, practicada en un emplazamiento tal, que en el saquito acabado se encuentra en la proximidad inmediata de la boca del mismo, como se ilustra en la Fig.4.
- 30.-

194927



- 35.- En toda la superficie gofrada, las dos paredes en contacto no se tocan más que por algunos puntos y los dos labios que se juntan del saquito, se mantienen desligados y separados por un vacío igual por lo menos al relieve del gofrado, lo que permite separarlos sin dificultad para llenarlos.
- 40.- Las dos superficies gofradas, resbalan fácilmente una sobre la otra y no tienen la tendencia a adherirse como acontece con las películas delgadas, perfectamente unidas, bastando una sencilla fricción entre el pulgar y el índice sobre estas partes gofradas para separar fácilmente las dos caras del saquito. El corte que en la máquina limita el lado abierto del saquito puede regularse a voluntad y preferentemente a uno o dos milímetros del límite del gofrado (Fig.1).
- 45.- Por lo demás y dentro del alcance del procedimiento objeto de este invento, puede también incluirse el realizar este corte en la misma zona gofrada, toda vez que en estas condiciones, se mantiene y conserva la ventaja en orden a la facilidad de abrir, en el momento del empleo.
- 50.- Ciertamente que en este último caso, una parte de la zona gofrada quedará en el curso de la fabricación cogida en el pliegue pegado que forma el fondo del saco, pero esto en la práctica no representa inconveniente alguno, toda vez que la presión ejercida en presencia de la cola en el curso de la formación del fondo, es suficiente para asegurar un buen contacto de la superficie confrontada.
- 55.- Una de las mejores formas de realizar el gofrado, consiste en una serie de trazos paralelos inclinados a 45° con relación al eje de la cinta de la película, toda vez que esta inclinación se encuentran en sentido opuesto en las dos caras del saquito, lo que proporciona bastante tumescencia al conjunto de las dos zonas gofradas superpuestas.
- 60.- Sin embargo esto, se extiende igualmente a toda otra cualquier forma de gofrado como se ha dicho anteriormente.
- 65.- Por lo demás no es imprescindible practicar el gofrado en el ancho total de la banda de película. Se obtendrá un resultado verdaderamente satisfactorio con un gofrado que interese sola-



- 70.- mente la cara del saquito desprovista de pegadura longitudinal. De igual modo el gofrado podrá efectuarse en todo el ancho de la película pero preservando las dos orillas que deben formar dicha pegadura longitudinal. La longitud de la zona gofrada, medida en el sentido del desarrollo de la película, puede variar dentro de grandes límites
- 75.- y reducirse a uno o dos milímetros. Con objeto de conservar el relieve del gofrado en su total eficiencia, se recomienda evitar chafarlo o aplastarlo al paso entre los dos cilindros prensadores. Para el encolado o soldadura longitudinal se utilizará por ello
- 80.- preferentemente, cilindros con el mínimo de anchura. Este procedimiento puede aplicarse no solamente a película de celulosa regenerada, sino que también a toda clase de películas, papeles, etc. utilizados en la fabricación de saquitos, como son
- 85.- películas de acetato de celulosa o de etilcelulosa, películas de derivados vinílicos, papeles traslucidos, etc. etc. Puede aplicarse también a todas las formas de embalaje y a todos los objetos modelados con dos hojas de película aplicadas borde contra borde y que se deben separar en el curso de su manipulación.

REIVINDICACIONES

- 90.-
- 1ª.- Se reivindica procedimiento para la fabricación de saquitos o fundas en película delgada, caracterizado por practicar en la película una zona transversal, en relieve, gofrada o estampada, anterior a todas las operaciones de encolado y plegado, practicándose esta zona estampada en un emplazamiento tal que en el saquito acabado se encuentre en la proximidad inmediata de la boca del mismo.
- 95.-
- 2ª.- Se reivindica procedimiento para la fabricación de saquitos o fundas en película delgada, caracterizada porque en toda la superficie gofrada, las dos paredes en contacto del saquito,
- 100.- no se tocan más que por algunos puntos y los dos labios de aquel se mantienen desligados y separados por un vacío igual por lo menos al relieve del gofrado, lo que permite separarlo sin difi-



194927

Cultad para llenarlos.

- 105.- 3ª.- Se reivindica procedimiento para la fabricacion de saquitos o fundas en película delgada, caracterizado, a tenor de las reivindicaciones precedentes porque las dos superficies gofradas resbalan fácilmente una sobre la otra, evitándose la tendencia a adherirse como acontece en las películas delgadas perfectamente unidas, bastando una sencilla fricción entre el pulgar y el índice, sobre estas partes gofradas para separar fácilmente las dos caras del saquito.
- 110.- 4ª.- Se reivindica procedimiento para la fabricacion de saquitos o fundas en película delgada, caracterizado porque el corte que limita el lado abierto del saquito, puede regularse a voluntad y preferentemente a uno o dos milímetros del límite del gofrado, pudiéndose tambien realizar este corte en la misma zona gofrada, toda vez que en estas condiciones se conserva la ventaja respecto a la facilidad de abrirse en el momento del empleo.
- 115.- 5ª.- Se reivindica procedimiento para la fabricación de saquitos o fundas en película delgada, caracterizado porque la operacion de efectuar el gofrado, consiste en una serie de trazos paralelos inclinados a 45º en relación al eje de la cinta de película, toda vez que esta inclinación que se encuentra en sentido opuesto en las dos caras del saquito, proporciona bastante tumescencia al conjunto de las dos zonas gofradas superpuestas.
- 120.- 6ª.- Se reivindica procedimiento para la fabricacion de saquitos o fundas en película delgada, caracterizado porque el gofrado podrá también efectuarse en todo el ancho de la película preservando las dos orillas que deben formar dicha pegadura longitudinal, como igualmente que la longitud de la zona gofrada puede variar y reducirse a uno o dos milímetros
- 125.- 7ª.- Se reivindica PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SAQUITOS O FUNDAS EN PELICULA DELGADA.
- 130.- 7ª.- Se reivindica PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SAQUITOS O FUNDAS EN PELICULA DELGADA.
- 135.- 7ª.- Se reivindica PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SAQUITOS O FUNDAS EN PELICULA DELGADA.

La presente memoria descriptiva, consta de cuatro hojas, escritas a máquina y por una sola cara.

Madrid, 9 noviembre 1950

1 9492



Fig: 1

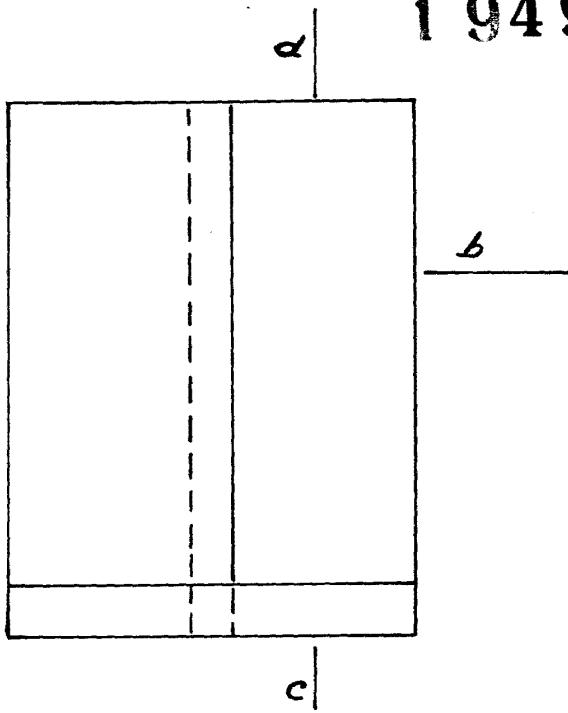


Fig: 3

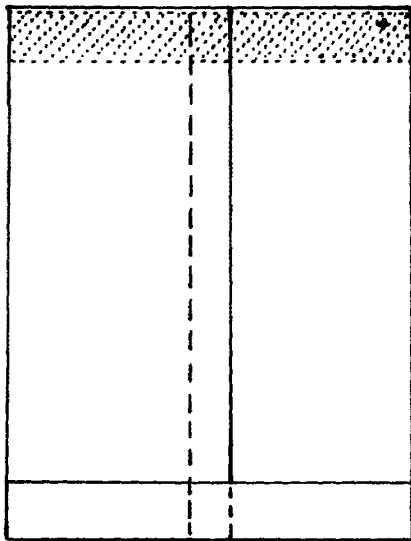


Fig: 2



g

Fig: 4



*M. J. ...
J. B. ...*