



ESPAÑA

**MODELO DE UTILIDAD**

14	15	16	17	18	19	20	21	22	
NÚMERO								Y	
240584									
FECHA DE PRESENTACION									
9-1-79									

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

23	PRIORIDADES:	24	FECHA	25	PAIS
21	NÚMERO				

27	FECHA DE PUBLICIDAD	28	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			B29D

29	TITULO DE LA INVENCIÓN
"DISPOSITIVO SOLDADOR PARA LA FORMACION DE BOLSAS DE PLASTICO"	

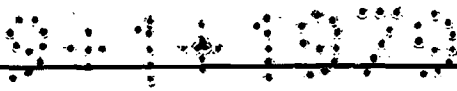
31	SOLICITANTE (S)
D. Alejandro COBOS ALVAREZ	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
Treviana, 5	MADRID-17-

32	INVENTOR (ES)
D. Alejandro COBOS ALVAREZ	

33	TITULAR (ES)
D. Alejandro COBOS ALVAREZ	

34	REPRESENTANTE
D. Ricardo BORDEHORE LLORENS	



5 El objeto de la presente solicitud de Modelo de Utilidad se refiere a un dispositivo soldador para la formación de bolsas de plástico que dispone de esenciales características de novedad y aporta grandes ventajas a los aparatos existentes en la actualidad relacionados con este tema.

10 El dispositivo que nos ocupa tiene gran importancia en virtud del empleo masivo de que está dando a los plásticos en todas las ramas industriales, máxime en lo que se refiere a los embalajes de objetos en general donde prácticamente el empleo de bolsas de plástico es total. La fabricación de este tipo de bolsas es en la actualidad relativamente cara si no se lleva a cabo en grandes cantidades lo cual no deja de ser un gran inconveniente sobre todo bajo el punto de vista del mediano comerciante  
15 que se ve obligado a hacer pedidos de miles de unidades para obtener de su inversión un rendimiento de costos aceptable.

20 El modelo que se preconiza en la presente solicitud permite la formación de bolsas de plástico en la cantidad que se precise con un mínimo gasto de materiales y además la posibilidad de conseguir diversidad de tamaños, encontrándonos realmente ante un modelo de enorme utilidad para todo tipo de establecimientos de venta, con unas características de manejo muy sencillas y con unos gastos de mantenimiento prácticamente nulos, .  
25

El dispositivo en sí consiste en un contenedor adecuado en cuyo interior se aloja una bobina de plástico

enrollado a doble lámina con uno de sus cantos laterales ya soldado previamente, en la que se vá tirando desde el exterior para ir formando las bolsas en la medida necesaria. El contenedor dispone asimismo de un pivote de contacto que por medio de un transformador de características técnicas adecuadas activa una resistencia que hace la labor de soldadura y corte de las dos láminas de plástico para formar las bolsas.

A pesar de la sencillez del modelo y para expresar más claramente el objeto del mismo se vá a referir la descripción detallada que sigue a la lámina de dibujos adjunta, en la que simplemente a título de ejemplo y por tanto sin carácter limitativo alguno se ha representado una forma preferida de realización del dispositivo.

En dicha lámina se muestra una vista general en perspectiva del dispositivo soldador para la formación de bolsas de plástico que se preconiza, con la tapa levantada al objeto de ofrecer una imagen más clara de todos los elementos que se componen.

Conforme a lo representado en la figura única se puede observar la caja o contenedor -1- el cual está dotado de una tapa adecuada -2-, articulada desde el interior, así como la bobina -3- de plástico enrollado a doble lámina que como ya se ha comentado debe tener uno de sus bordes laterales previamente soldado, extendiéndose hacia afuera del contenedor -1- en una superficie -4- de tamaño variable en función a las dimensiones de la bolsa que se desea formar.

La tapa -2- está provista de una banda de apoyo -5-, con preferencia de un material relativamente blando tipo silicona o similar, situada a lo largo de todo su borde, mientras que uno de sus extremos dispone de un pivote de contacto -6- para activar el sistema eléctrico que dá lugar a la soldadura. Por otro lado, obsérvese que en la zona superior del contenedor -1- donde apoya la tapa -2- se ha dispuesto una resistencia adecuada -7- que discurre también a lo largo de todo el borde del mencionado contenedor -1- coincidiendo con la posición de la banda de apoyo -5-, de tal forma que una vez conectado el dispositivo a la red general al cerrar la tapa -2- ambos elementos quedan uno sobre otro, el pivote de contacto -6- penetra en el cajeadado -8- practicado en el contenedor cerrando el sistema eléctrico y por medio de un transformador adecuado se activa la citada resistencia -7- quedando soldadas las dos láminas de plástico a lo largo de la línea de unión y separando la bolsa ya formada del resto de la bobina, en un intervalo temporizado.

Hay que destacar que en la utilización del presente dispositivo se puede emplear todo tipo de plásticos sin limitar las posibilidades del modelo.

En cuanto al cierre del conjunto debe realizarse simplemente apoyando la tapa -2- sobre el contenedor -1- y para que se lleve a cabo la soldadura basta con ejercer una suave presión sobre la zona en que se encuentra el pivote de contacto -6- para que se active el sistema y la resistencia -7- suelde las dos láminas separandolas del

941979

85

resto limpiamente.

90

Creemos que dada la sencillez del modelo y tras esta detallada exposición del mismo ha quedado suficientemente claro su objeto, por lo que solo resta hacer constar que dentro de la esencialidad que comporta caben ser introducidas multitud de variaciones de detalle las cuales quedan totalmente protegidas por este expediente siempre y cuando dichas modificaciones no alteren el fundamento básico del dispositivo.

REIVINDICACIONES

95 Reivindica el recurrente la propiedad y el derecho  
exclusivo de fabricación en España y sus dominios, del  
objeto del presente Modelo de Utilidad, caracterizado  
esencialmente en las siguientes reivindicaciones:

100 1.-Dispositivo soldador para la formación de bolsas  
de plástico, que se caracteriza porque está constituido  
por un elemento contenedor dotado de una tapa adecuada  
provista de una banda de apoyo situada longitudinalmente  
a lo largo de todo su borde y de un pivote de contacto  
extremo, alojándose en el interior del citado contenedor  
105 una bobina de plástico enrollado a doble lámina con uno  
de sus bordes laterales soldado previamente que se extiende  
hacia el exterior del dispositivo por simple tracción ma-  
nual, disponiendo asimismo dicho elemento contenedor de  
una resistencia eléctrica que discurre a lo largo de todo  
110 su borde coincidiendo con la posición de la banda de apoyo  
de la tapa y sobre la cual apoyan las dos láminas de la  
bolsa que son soldadas por la resistencia cuando, previa  
conexión del conjunto a la red, el pivote de contacto acti-  
va el sistema por medio de un transformador adecuado que se  
115 aloja en un cajeadó existente en la parte superior del  
contenedor y en el que penetra el citado pivote de contac-  
to al bajar la tapa del dispositivo.

120 2.-DISPOSITIVO SOLDADOR PARA LA FORMACION DE BOLSAS  
DE PLASTICO.

04-1979

120

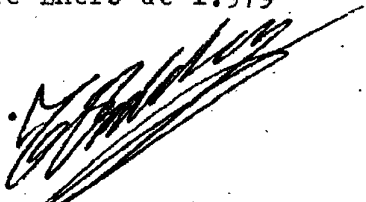
Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad del presente Modelo de Utilidad, caracterizado en el cuerpo de ésta memoria descriptiva.

125

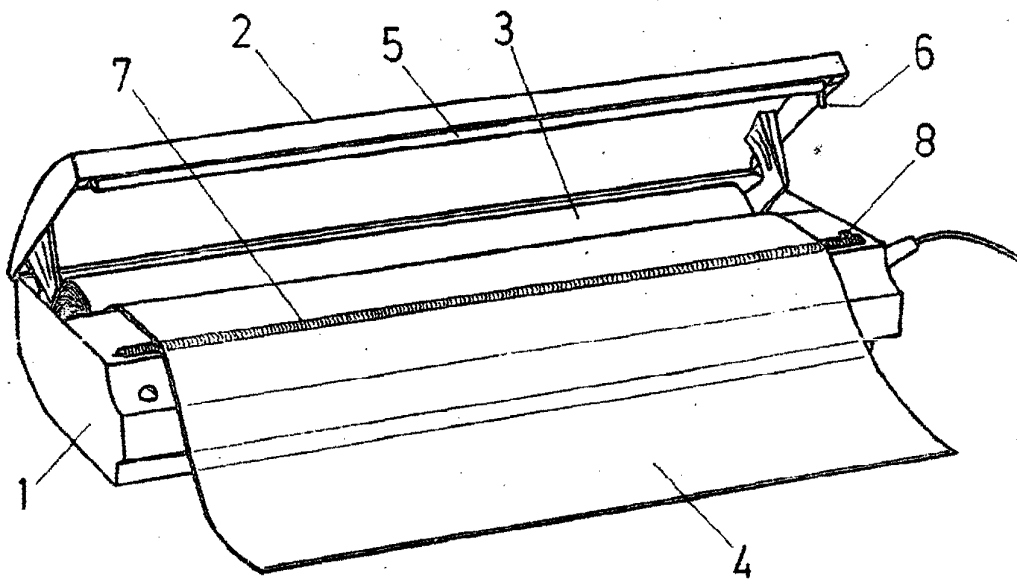
Consta la presente memoria descriptiva de SIETE hojas mecanografiadas por una sola cara, numeradas, foliadas y acompañadas de un plano a título de ejemplo no limitativo.

Madrid 9 de Enero de 1.979

P.A.



El Agente Oficial.



Madrid - 9 ENE. 1979  
El Agente Oficial  
P.A.

A large, stylized handwritten signature or scribble in black ink, located below the typed text.

escala variable