

AÑO 1.958

Expediente núm.



244570

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

244570

PATENTE DE INVENCIÓN.-

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCIÓN por VEINTE años, en España

a favor de

la firma YUTERA ESPAÑOLA, S.A., de nacionalidad

española domiciliado en Valencia.

calle de Conde Salvatierra de Alava núm. 6

por:

PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE SACOS.

Nº 10306

Agente Sr. GONZALEZ VACAS.



244570

P A T E N T E D E I N V E N C I O N
por VEINTE años

en España, a favor de la razón social YUTERA ES-
PAÑOLA, S.A., entidad española, establecida en
Valencia, c/ Conde Salvatierra de Alava núm 6;
cuya patente tiene por objeto:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SACOS".

==

MEMORIA D E S C R I P T I V A

El invento está relacionado con la fabrica-
ción de sacos, en particular de los tipos forma-
dos a partir de las siguientes combinaciones:

- 5.- a) Una o más láminas de papel o plástico la-
minado y una envolvente de tejido normalmente po-
co túpido, unidos ambos cuerpos entre sí por co-
sido o adhesivo.



9 OCT 1950 244570

b) Una o más láminas de papel o plástico laminado y una envolvente de tejido normalmente poco tupido, unidos ambos cuerpos entre sí mediante una lámina adherente por ambas caras.

5.- c) Una o más láminas de plástico laminado y una envolvente de tejido normalmente poco tupido, unidos ambos cuerpos entre sí mediante soldadura térmica.

10.- d) Un tejido de tupa variable recubierto de un apresto de fluidez también variable, susceptible de formar película.

15.- El invento prevé también la posibilidad de que las láminas que forman el saco interno, están independientemente impregnadas con un producto impermeabilizante que al propio tiempo constituye el medio de ligazón con el saco de tejido superpuesto a los cuerpos laminados que se adoptan para formar entre ambas piezas un conjunto homogéneo, de elevada resistencia mecánica.

20.- Este sistema de fabricación proporciona sacos muy fuertes que resultan económicos, en razón a su larga resistencia al uso y al trato rudo en su manejo. En especial, estos sacos están destinados a contener materias y productos en estado pulverulento tales como minerales, yeso, cemento, productos químicos, etc. etc.

25.- De conformidad con un conjunto característico del invento se consideró como conveniente cons-

9 OCT



244570

- tituir los sacos a partir de una cualquiera de las láminas mencionadas que por su cara exterior se encuentra impregnada por un producto impermeabilizante que simultáneamente sirve como medio de fijación para la envolvente de tejido, que queda incorporada al saco no tejido mediante el producto de impregnación, formando así un envase impermeable de tipo económico.
- 5.-
- Según otro detalle del invento, se considero
- 10.- como conveniente fabricar estos sacos de manera que los extremos que constituyen las bocas están formadas por amplios dobladillos abatidos hacia la zona que ha de constituir el interior de los sacos, ligando dichos dobladillos a las caras de los sacos
- 15.- mediante un adhesivo o una costura, o la combinación adhesivo y costura. Esa amplitud de doblado en las bocas proporciona un refuerzo considerable a los hilos de trama próximos al cosido de cierre de las bocas cuando los sacos contienen ya la materia
- 20.- que han de alojar sin que el producto envasado pueda salirse por desgarré o intersticios en las zonas próximas a dicho cosido de cierre, detalle este que viene a resolver un problema importante que se presenta en los sacos conocidos, que están rematados en sus bocas por pequeños dobladillos de escasa
- 25.- resistencia impropios para constituir un cierre hermético o la materia envasada.

Conforme queda indicado, el invento ha previs-



244570

- to la posibilidad de confeccionar los sacos a partir de una banda laminada no tejida y un tejido envolvente que corresponde al desarrollo del saco, cuya tira se dobla o pliega por el centro y se cose longitudinalmente por ambos lados, con lo cual el saco queda ya formado. En operación sucesiva se doblan o pliegan sobre si mismo los bordes de la pieza formando la boca del saco, que así queda guardada por capas dobles de tela y de laminado. La línea marginal de estos bordes se cose en forma de cadeneta u otra, mediante esta forma especial de confección del saco, se consigue que su boca pueda ser cosida con gran seguridad, sin que por ello sufra deterioros, asegurando un cierre eficaz por el que no pueden perderse los productos contenidos en el interior del saco.

- Con objeto de que pueda comprenderse con facilidad el objeto que constituye este invento, se acompaña a esta descripción una lámina de dibujos, en los que, de manera un tanto esquemática y exclusivamente a título de ejemplo, se representan los conjuntos y detalles más destacados de la idea del invento, al hacer referencia a un caso de posible realización práctica.

- En los dibujos:

La figura 1ª, corresponde a una vista del desarrollo del saco, señalándose mediante líneas de trazos sus diferentes líneas de dobléz y costura.



La figura 2ª, muestra un saco organizado mediante un dobléz central y cosido por ambos lados.

5.- La figura 3ª, muestra el mismo saco de la figura 2ª por un corte convencional que permite apreciar el dobléz especial que guarnece la boca del saco.

10.- Comentando estos dibujos, se hace la aclaración de que mediante el nº -1- se señala una banda de material laminado no tejido y una tela correspondiente al desarrollo del saco.

15.- Los números -2- y -3- indican los lados del saco formados por doblados de la pieza -1-, por la línea central de trazos -4- tomada como eje de giro; los números -5- y -6- se refieren a las líneas longitudinales de costura para cierre de los laterales del saco después de ser doblada la banda -1- por la línea -4-.

20.- Los números -7- y -8- señalan las líneas por las que se dobla la banda -1- para formar el amplio dobladillo de las bocas, representadas por los sectores -9- y -10-, en la figura 1ª, y por el número -17- en la figura 3ª, el número -18- representa las costuras de fijación del dobladillo en el extremo de una cara del saco correspondiente a la boca.

25.- El número -11- corresponde a un saco formado por dobléz de la banda -1- sobre la línea central -4- que a su vez constituye el fondo del saco. Por

244570 - 6 -



el extremo opuesto -14- que queda abierto se forma la boca del saco; sus lados adyacentes, representan en sentido longitudinal, las costuras laterales -12- y -13- del saco.

- 5.- Conforme puede apreciarse esta especial disposición asegura la formación de un saco integrado por lo menos por una lámina de papel o materia plástica cubierta por una envolvente de tela. El refuerzo logrado en sus bordes mediante los amplios dobladillos -18- aseguran que el saco puede coserse con toda seguridad sin que se pueda salir el contenido.

- 10.-
15.-
20.-
- Descrita convenientemente la naturaleza del invento, como asimismo la forma de llevarlo a la práctica para convertirlo en una realidad industrializable, se hace constar a los efectos oportunos que en el invento, será susceptible de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las modificaciones que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

N O T A

- 25.- Se declaran como de novedad en España, el contenido de las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S:

- 1ª.- Procedimiento para la fabricación de sacos, de acuerdo con el cual se procede a unir un tejido por una de sus caras con un material lamina-



244570

do flexible, aplicando además sobre el tejido un material impermeabilizante formando una película flexible sobre el tejido creando así un cuerpo ap-
to para confeccionar un saco destinado al envase de
5.- materiales que requieran protección contra los agen-
tes exteriores.

2a.- Procedimiento para la fabricación de sa-
cos, según el cual el cuerpo formado de acuerdo con
la nota 1ª se dobla por la línea central menor y
mediante cosido en cada uno de ellos, se unen los
10.- bordes laterales mayores una vez superpuestos los
de un mismo conjunto.

3a.- Procedimiento para la fabricación de sa-
cos, según las anteriores reivindicaciones carac-
15.- terizado por el hecho de producir sobre la boca del
saco formado, conforme determinan las reivindica-
ciones 1ª y 2ª, un amplio plegado hacia el interior
de los bordes extremos que forman dicha boca, el cual
se cose por el borde sobre las paredes interiores
20.- del saco, formando un ancho dobladillo que refuer-
za la boca del saco.

4a.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SA-
COS".

Todo ello conforme se describe y reivindica
25.- en la memoria que antecede que consta de SIETE ho-
jas escritas a máquina por una sola de sus caras
y dibujos que la ilustran.

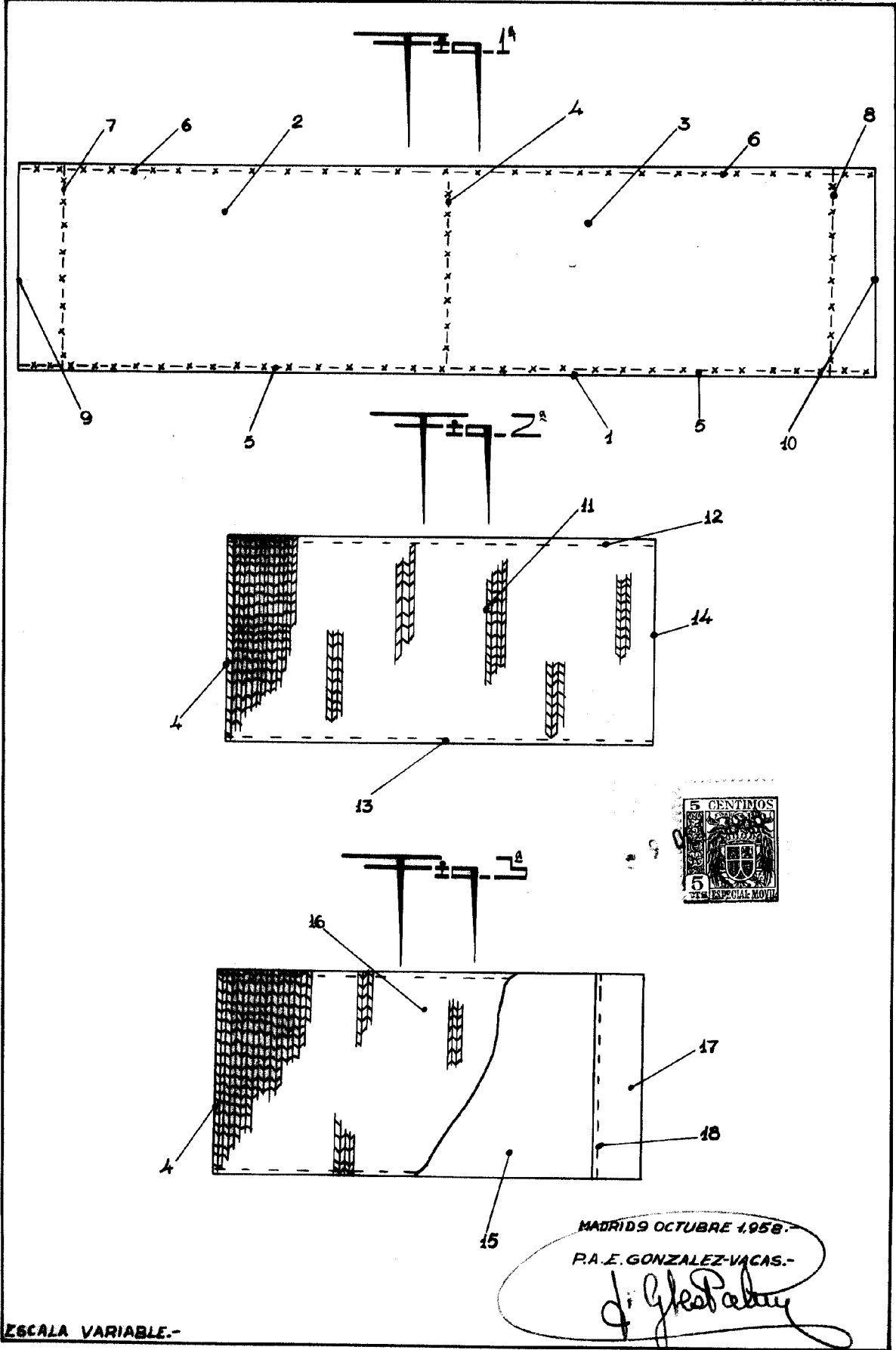
Madrid, 9 de Octubre de 1.958

E. GONZALEZ VACAS
P. P.

244570

YUTERA ESPAÑOLA S.A.

HOJA UNICA.-



MADRID 9 OCTUBRE 1958.

P.A. E. GONZALEZ-VACAS.-

J. Gonzalez-Vacas

ESCALA VARIABLE.-