

AÑO .....

Expediente núm. ....

244687



244687

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE INVENCIÓN**

**MEMORIA DESCRIPTIVA**

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por **VEINTE** años, en España

a favor de

**Doña JOSEFA FARRERONS BIOSCA** -----, de nacionalidad

**española** domiciliado en **Barcelona**

calle de **Sepúlveda** ----- núm. **140**

por:

**MEJORAS EN LA FABRICACION DE ENVASES FLEXIBLES "**

Nº 7034

Agente Sr. **Orrall**

244637

244637



P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional y sus colonias, a favor de:

D<sup>a</sup>. JOSEFA FARRERONS BIOSCA

de nacionalidad española y con residencia en Barcelona, Sepúlveda nº 140, por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE ENVASES FLEXIBLES"

=====

244687



MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de Invención se refiere, conforme indica su enunciado, a unas mejoras introducidas en el procedimiento de fabricación de envases flexibles realizados en materiales autosoldantes, con las que gracias a sus especiales características se logra obtener unos envases de cierre más seguro y eficaz que los conocidos actualmente. - - - - -

Esta clase de envases están fabricados partiendo de un tubo de material termoplástico en el que por sencillas operaciones de soldadura térmica o electrónica, se producen transversalmente unas zonas total o parcialmente soldadas que en operación ulterior, después de ser llenados a presión con el líquido o pasta, se cierran totalmente por nueva soldadura y después se cortan para constituir envases individuales. Para ello se constituye un envase general que se llena totalmente de líquido y que se suelda y fracciona después, pero la soldadura presenta dificultades de ejecución por quedar siempre interpuesta entre las superficies a soldar alguna cantidad del material de relleno; cuando se trata de envases individuales la soldadura no presenta estas dificultades tan acentuadas, pero sí resulta difícil el llenado que no se puede realizar totalmente y mucho menos a presión, ya que no existen medios propios en el envase para ceñirlo a la boquilla del inyector. - - - - -

En vista de tales dificultades, el solicitante ha ideado y experimentado con buen éxito las mejoras a

244637



30

que esta Patente se contrae, con las que se logra fabricar un envase con medios propios para su perfecto ajuste a la boquilla del inyector, y con un mínimo de desperdicio del material plástico y del líquido de relleno. - - -

35

40

Estas mejoras se caracterizan principalmente en partir de un tubo de material termoplástico autosoldable y flexible, en el que se le practican transversalmente unas zonas de soldadura total distanciadas entre si convenientemente, con la particularidad de que estas zonas soldadas se realizan con anchura regular aproximadamente en los cuatro quintos de su longitud, y en el resto se reduce su anchura, quedando así creada una pequeña zona no soldada que está destinada a constituir el cuello o boquilla del envase. - - - - -

45

50

55

Otra característica de las mismas mejoras consiste en que el borde del estrechamiento de la zona soldada se realiza divergente con relación al borde del tubo, efectuándose después el corte total de estas zonas soldadas precisamente por una línea transversal que pasa por sobre esta zona de estrechamiento, preferentemente que coincida o se superponga con el borde inferior de la zona más estrecha de la soldadura transversal, con lo que quedan individualizados los envases que ya disponen en uno de sus extremos de una boquilla apta para ser enchufadas en la del aparato inyector del líquido de relleno presentando el otro extremo perfectamente soldado ya, puesto que el corte por sobre cada zona soldada

244687



totalmente, se efectúa por su mitad en sentido longitudinal, quedando una estrecha banda de soldadura que forma el fondo del envase contiguo. - - - - -

60 Dada esta especial manera de fabricar los envases, se logra no solo poder soldar perfectamente los dos bordes del envase, y que éste disponga de sus propios medios para el llenado, sino que esta tubulura resultante, es más ancha por su boca que por el lugar de comunicación con el envase, con lo que una vez lleno del líquido o pasta, la soldadura final de esta tubulura para 65 lograr el cierre del envase es de mínima extensión y por ello sus dificultades son también mínimas. - - - - -

70 Para facilitar la mejor comprensión de cuanto se ha indicado, se acompaña esta memoria de una hoja de dibujos en la que se han representado dos vistas de un envase realizado de acuerdo con los perfeccionamientos, una de ellas representa al tubo con las zonas soldadas y la otra el mismo tubo ya cortado habiéndose señalado en la primera y por líneas de raya y punto, las líneas 75 de corte previo y definitivo, el primero para que el envase quede en disposición de ser llenado, y el segundo en el supuesto de que ya esté lleno. - - - - -

80 En dichas figuras se ha reseñado por (1) la pieza tubular en la que ya se ha practicado la zona de soldadura total (2) que después será cortada por la línea media (3) para así con una zona soldada formar el fondo de dos envases distintos. A distancia conveniente se

244637



85 practica la otra zona de soldadura parcial (4) que com-  
prende toda la anchura excepto la parte (5) que queda  
sin soldar para constituir la boca del envase, para lo  
que esta zona se prolonga en sentido divergente por (6)  
al objeto de terminar la formación del cuello de carga  
(7) que debe ser de planta regularmente triangular para  
que al abrirlo adopte forma cónica. Estas zonas de sol-  
90 dadura se pueden realizar en una gran extensión del tubo,  
pero alternando una total y después dos parciales contra-  
puestas y otra total, o sea que entre cada dos zonas de  
soldadura total quedan comprendidas otras dos de soldadu-  
ra parcial contrapuestas como se representa en la figura  
95 primera. Una vez preparado así el tubo, que puede tener  
cualquier longitud, se cortan por (3) las soldaduras to-  
tales y por (8) las parciales, con la particularidad de  
que estos cortes comprenden solamente los extremos de  
las prolongaciones (5) con lo que las bocas (7) quedan  
100 con borde continuo y por ello difícilmente rasgable, tal  
como se ha representado en la figura segunda. - - - - -

Una vez lleno el envase por (7) y (5) se produce  
la soldadura de la zona (5) por (8) y se corta por la  
línea (9) quedando ya el envase totalmente acabado. - - -

105 Descrietas suficientemente las características  
fundamentales de las mejoras a que se contrae esta Pa-  
tente de Invención, se hace constar que en las mismas  
se podrán introducir todas aquellas modificaciones que  
la experiencia, la práctica y la técnica pudieran aconse-

244637



110 sejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o  
modifique su idea fundamental que es la que se resume  
y concreta en la siguiente: - - - - -

N O T A

115 Se declaran de novedad, propiedad y utilidad  
para todo el territorio nacional y sus colonias, las  
siguientes: - - - - -

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

120 1ª.- Mejoras en la fabricación de envases flexi-  
bles que se caracterizan en partir de un tubo o plancha  
de material termoplástico flexible y autosoldable, en el  
que se practican transversalmente una serie de zonas  
soldadas que comprenden de lado a lado del tubo, con  
la particularidad de que al menos en las cuatro quintas  
partes es de anchura regular y uniforme estrechándose  
125 a partir de entonces en forma divergente con el borde  
del tubo, quedando así establecida en esta quinta parte  
una zona soldada más estrecha que el resto y una cavi-  
dad alargada en forma de tubulura troncocónica inver-  
tida. - - - - -

130 2ª.- Mejoras en la fabricación de envases flexi-  
bles según la nota anterior que se caracterizan también  
en que una vez realizadas todas las zonas de soldaduras,  
o simultáneamente con su realización, se practica un  
corte total por sobre todas y cada una de las zonas sol-

244637



135 dadas precisamente según una línea transversal que pasa el borde inferior de la zona más estrecha y preferentemente paralelas a los bordes de la propia zona soldada.

3ª.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE ENVASES FLEXIBLES." - - - - -

140 Todo ello tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras. - - -

BARCELONA, 20 SEP. 1958

P. A.



Fig. 1

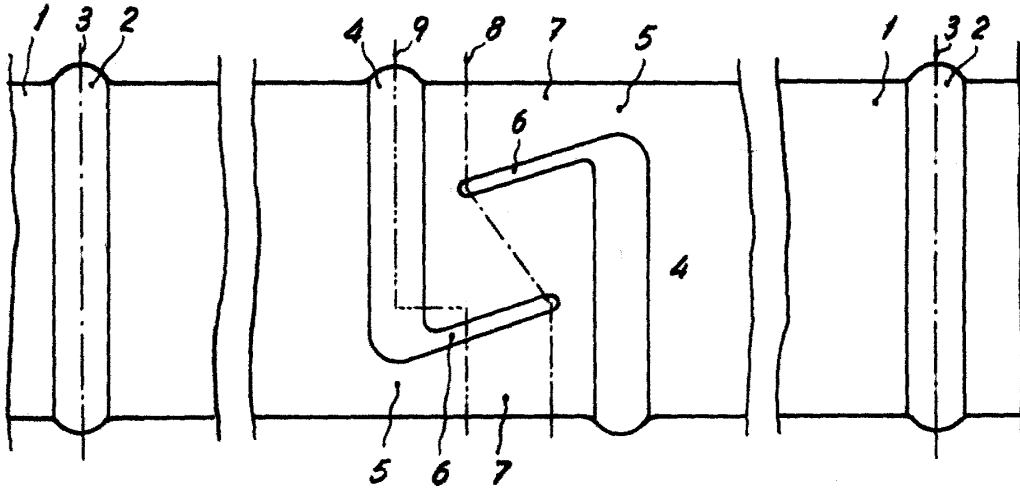
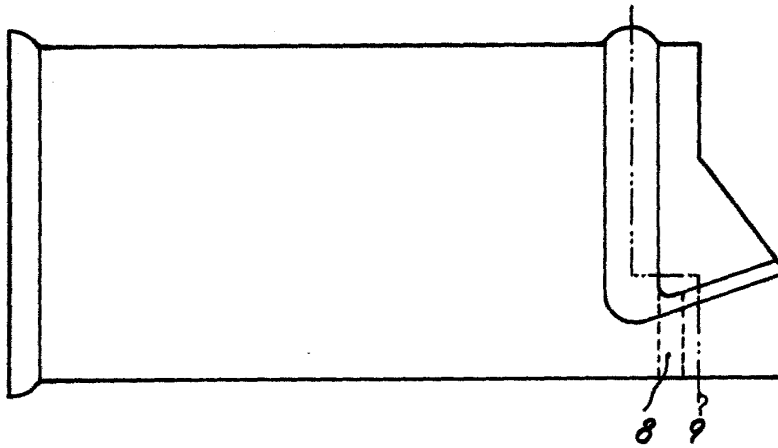


Fig. 2



BARCELONA, 20 SEP. 1958

P. A.

Escala variable