



251079

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

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCIÓN IN SITU, DE BOQUILLAS  
AUTOPRECINTO PARA ENVASES LAMINARES FLEXIBLES, a favor de Don  
JUAN PEREZ MARTOS, de nacionalidad española, residente en  
BARCELONA, calle Marineros, nº 19-1º.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento  
para la obtención in situ, de boquillas autoprecinto para  
envases laminares flexibles.

Son conocidos los envases laminares flexibles, tales  
5. como bolsas de material plástico, utilizables para sustan-  
cias pulverulentas y para pastas y líquidos.

El cierre de las mismas, en el primer caso se hace  
mediante retorcido o presión con una goma circundante, y en  
los otros casos por soldadura del contorno o por aplicación  
10. y soldadura de piezas que forman a manera de botones, per-



251079

forables.

5. El objeto de la invención es lograr en una bolsa, una boquilla vertedora que mientras no se procede al uso del contenido, queda esta boquilla autoprecintada por la intervención del propio material de la bolsa.

La boquilla consta de dos partes enchufables entre sí ajustadamente, siendo estas partes preferentemente de material plástico suficientemente elástico.

10. El procedimiento consiste en alojar una de estas partes dentro de la bolsa, cerrar ésta por completo después de llenada, y trasladar por empuje de los dedos, la pieza mencionada hasta que se halle con su hueco normal a la lámina flexible de la bolsa. En estas condiciones se aplica desde el exterior contra este hueco, una pieza tubular macho que al penetrar en el hueco arrastra a la lámina de la bolsa, sin romperla, formando entonces esta lámina tensa un fondo eventual de dicha pieza tubular macho, pudiéndose acoplar dichas partes tal cual queda indicado, o bien sobre envase vacío dejando la entrada practicada.

15. Las dos piezas, así enchufadas porman la boquilla, y la parte tensada de la lámina de la bolsa es en realidad el precinto de aquella que es preciso romper para servirse del contenido envasado.

20. Con el procedimiento indicado, se logra en cualquier tipo de envase laminar flexible, la formación de una boquilla perfecta y adecuada para que por ella se pueda verter el contenido, polvo, pasta o líquido, teniendo en cuenta que mientras no se precise la utilización, la bolsa estará herméticamente cerrada y su boquilla presentará el precinto natural propio de la lámina que forma dicha bol-

25.

30.



27 J  
251079

sa, tanto más eficaz cuanto mayor sea la resistencia de esta lámina, así pues la boquilla y su autoprecinto son en realidad función del propio material de la bolsa.

La boquilla está prevista para permitir colocar cualquier tapón una vez roto el precinto.

5.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas que difieran en detalle de la indicada en la descripción y a las cuales, alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados y aplicables a cualquier tipo de bolsa envase para cualquier naturaleza de su contenido, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

10.

= . =

#### N O T A

Hecha la descripción del presente invento se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

15.

1. Un procedimiento para la obtención in situ, de boquillas autoprecinto para envases laminares flexibles, caracterizado esencialmente por el hecho de entrar en consideración dos elementos tubulares semirígidos enchufables ajustadamente entre sí, maniobrando de manera que el elemento tubular hembra se introduce en el envase, bolsa o similar antes de su cierre total, se procede entonces al llenado de este envase y se establece su cierre total por los medios usuales, soldadura u otro, procediendo seguidamente

20.

25.



251079

- mediante impulso manual o mecánico a transportar, antes o después del llenado, la pieza alojada en su interior de manera que la dirección del eje de su hueco tubular quede normal a la lámina flexible del envase manteniéndolo en esta posición; la pieza tubular macho se aplica entonces desde el exterior enbocándola sobre la pieza hembra y arrastrando en su avance a la lámina flexible de este envase la cual adquiere progresivamente tensión hasta quedar formando un fondo eventual en el hueco de la pieza macho, fondo que queda automáticamente transformado en precinto, toda vez que es preciso su rotura para servirse del contenido del envase.
- 5.
- 10.

2. Un procedimiento para la obtención in situ, de boquillas autoprecinto para envases laminares flexibles.

15. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una de sus caras.

Madrid, a 27 de julio de 1.959

J. S. JAIMÉ KERN



R/jg