

252009



252009

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al segundo Certificado de Adición de la Patente Principal núm. 249.254, por: MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACIÓN DE SACOS DE ENVASE DESTINADOS AL TRANSPORTE EN CONDICIONES ESPECIALES, a favor de Don Ceferino Polo Sara, de nacionalidad española, residente en Las Palmas de Gran Canaria, Calle de José Antonio 3, siendo invención propia, por:

MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 249.254, REFERENTE A MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE SACOS DE ENVASE DESTINADOS AL TRANSPORTE EN CONDICIONES ESPECIALES.

El presente registro de Certificado de Adición, concierne como su enunciado indica, unas mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal núm, 249.254, de acuerdo con la descripción detallada que de las mismas se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su mas amplio sentido y nunca en limitativo.



La Patente principal citada, describía y reivindicaba un procedimiento de fabricación de sacos de papel para el especial transporte de la patata, lograndose la conservación del tuberculo dentro del saco, en las mismas condiciones que cuando el fruto se encuentra en la tierra de siembra.

El saco, en estas condiciones quedaria sujeto a deterioros estructurales, deformaciones y roturas de imposible solución, por cuanto la humedad del fruto, se filtraria en las capas del envase provocando los inconvenientes antedichos.

Una solución a este problema, es la protección a la humedad y aumento de su coeficiente natural de resistencia conseguido por un proceso de hidrofugación o impregnación con materiales plastificantes que protegen eficazmente sus superficies y en cuya memoria de la indicada patente se indicaba con todo detalle el proceso industrial seguido para esta fabricación de sacos perfeccionados, por losque no es precisa su repetición.

Posteriormente y por el registro de Certificado de Adición número 250-255, se introdujeron unas mejoras esenciales en esta fabricación y las cuales recaian sobre la posibilidad de fabricarse un saco de papel, con la misma finalidad que la descrita anteriormente y que permite la transpiración de su superficie, tanto interior como exterior, para dejar libre paso a la humedad contenida y desprendida de los productos contenidos y que sin embargo impida esta porosidad la entrada de agua.

Para ello la plastificación del papel rizado que entra a formar parte de este proceso de fabricacion, se verifica mediante un compuesto organico-silicio.

A tal fin, la descripción correspondiente a esta fase recoge ampliamente su caracter interpretativo que igual que



en el caso anterior, no es precisa su repetición por considerarse innecesaria.

5 Para que el saco conseguido por este procedimiento tanto constructivo como de protección absoluta, tenga una eficacia completa y un aumento de capacidad en lo que se refiere a su cubicación, se prevee la posibilidad de confeccionarse el saco objeto de este registro, en la misma forma y procesos que los ya descritos en los anteriores registros, en los cuales está basado el presente, pero por medio de otras
10 operaciones complementarias y que doten al saco de fuelles laterales.

Dichos fuelles pueden conseguirse en el proceso de fabricación, mediante un plegado de las bandas correspondientes determinado hacia su parte interior y en la profundidad mas
15 adecuada.

De esta forma el saco, plegado totalmente presenta unas dimensiones relativamente reducidas, que al ser llenado y con arreglo al volumen y al peso contenido, van ensanchando por presión, aumentando consiguientemente la capacidad del
20 envase.

Por ser muy diversos los procedimientos de realización de fuelles, no se puede definir concretamente un método; pero la finalidad de crear un envase con fuelles laterales unida a las anteriores circunstancias de plastificación y porosidad
25 para la transpiración, determinan un saco perfecto en este orden de transporte.

La unión de los extremos superiores e inferiores a las bandas correspondientes, boca y fondo del saco, se realizará por los medios mas convenientes.

30 Descrita suficientemente la mejora introducida, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida den-



tro de esta protección en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

N O T A

Por ultimo se declaran de novedad y propia invencion, las siguientes:

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

1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente Principal número 249.254, referente a mejoras introducidas en la fabricacion de sacos de envase destinados al transporte en condiciones especiales, caracterizadas esencialmente porque despues del proceso de plastificación de las superficies del envase al efecto de humedad del producto contenido y turba de cobertura, se somete el saco a una fase industrializable, por la cual la superficie constitutiva, se presenta con la porosidad conveniente para el efecto de la transpiración de la humedad interior y como última operación, una vez protegidas las superficies por el procedimiento objeto de la Patente, se procede a un plegado doble, establecido en las bandas laterales, por cuyos dobleces se crean unos fuelles entre si iguales dimensionalmente, que permiten el aumento de capacidad de carga del envase, yendo unidos los extremos correspondientes a la boca y base del saco, por los medios mas convenientes y en forma inseparable.

2ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL NUMERO 249.254 REFERENTE A MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACIÓN DE SACOS DE ENVASE DESTINADOS AL TRANSPORTE EN CONDICIONES ESPECIALES.

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de esta memoria y se reivindica en su nota.

Esta memoria consta de cuatro hojas, foliadas y mecanografiadas a dos espacios por una sola de sus caras.

Madrid

