

253031



253031

PATENTE DE INVENCIÓN

Por DIEZ años

en España, a favor de la razón social HISCOS DE CIGARRILLOS Y CIA., S. en C., entidad española, establecida en Madrid, calle de Fuencarral, nº. 54, cuya patente tiene por objeto:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES FLEXIBLES DE CIERRE ESTANCO".

.....

MEMORIA DESCRIPTIVA

El invento se relaciona en general con la fabricación de envases flexibles a partir de resinas termoplásticas de origen artificial, y más en particular, incluye un nuevo procedimiento para fabricar envases flexibles de cierre estanco, con preferencia destinados a contener legía común, con ob-

5.-

....

29 001
253031



5.- objeto de otorgarles determinadas características que los hacen más útiles y prácticos para que puedan cumplir en las mejores condiciones la misión para la que específicamente han sido concebidos.

10.- Un objeto del invento, es el de constituir un envase de cierre absolutamente estanco, a partir de láminas de resinas artificiales termoplásticas, cuyas láminas al ser unidas recíprocamente, por sus bordes, forman un recinto de cierre absolutamente estanco, capaz para contener, en condiciones de seguridad, productos en estado líquido, en particular lejía, formados por una solución de hipoclorito de calcio y de sodio.

15.- Otra característica del invento, prevé la posibilidad de subdividir el recinto formado por la unión de las dos láminas de material plástico, en varios compartimientos, mediante la producción de líneas transversales de soldadura, dejando sin terminar esta línea de cierre para que los distintos recintos formados inicialmente, se encuentren comunicados entre sí, a fin de facilitar la operación de llenado, y una vez concluida ésta, en operación sucesiva, se cierran definitivamente formando compartimientos completamente independientes, y que finalmente se separan, por corte, para formar envases inde-



253031

pendientes.

Otro objeto más del invento es el de pre-
veer la posibilidad de que, cada uno de estos en-
vases, cuente con un sector en el cual, las lámi-
nas superpuestas que forman el envase, se encuen-
tran adheridas la una a la otra, dejando circun-
dado este sector del recinto correspondiente. Sobre
dicho sector, se produce, cuando así convenga,
un orificio que se destina a la suspensión del en-
vase, bien sea directamente o bien por medio de
un cordón que puede comportar una etiqueta o simi-
lar.

El sector de cada envase, en el que las lá-
minas de material se encuentran unidas, ofrece la
ventaja de permitir el colocar etiquetas adiciona-
les colgantes, o bien acopladas de otra forma, o
bien para producir indicaciones complementarias,
por ejemplo, premios, comisiones, calidades, ca-
racterísticas del producto, etc., etc.

El proceso de este invento, se inicia super-
poniendo recíprocamente dos láminas de material
termoplástico, y uniéndolas por sus bordes median-
te soldadura electrónica. En operación simultánea
o sucesiva, se producen, sobre este conjunto, unas
líneas transversales de soldadura, cada una de
las cuales forman compartimientos independientes,
cuyas líneas transversales inicialmente no atravie-
san por completo el envase para que los comparti-



mientos formados permanezcan comunicados entre sí, para poder realizar simultáneamente su llenado.

5.- Uno de los compartimientos formados tiene producido un paso al exterior en el que se conecta la conducción de suministro del producto, cuyo envase de interesa.

10.- En operación inmediata, se procede al cierre del paso producido en el compartimiento de recepción, y en operación inmediata se termina el cierre de las líneas de soldadura que separan los distintos compartimientos, con objeto de individualizarlos para formar recintos independientes que finalmente se separan por corte.

15.- Antes de la operación de llenado comentada, se produce sobre cada uno de estos envases, con preferencia en uno de sus ángulos, un sector en el que las láminas de material termoplástico, quedan inter-namente unidas formando el sector que produce un ca-lado que se destina a la suspensión del envase o bien a la fijación de un marchamo, etiqueta, o similar.

20.- En el envase, objeto esencial del invento, igual-mente se ha previsto la posibilidad de dotarle de medios para su rápida apertura sin tener que utilizar instrumentos de corte. Para ello se produce sobre una de sus líneas de soldadura un pequeño corte que for-ma un apéndice del que puede tirarse para rasgar el material y abrir así el envase.

25.- Con objeto de facilitar la comprensión del in-

253031



5.-

vento, se acompaña a esta descripción una lámina de dibujos, en los que de manera un tanto esquemática, y exclusivamente por vía de ejemplo se representan los conjuntos y detalles más destacados del invento, al hacer referencia a un posible caso de realización práctica.

En estos dibujos:

10.-

La Figura 1ª., corresponde a una vista esquemática de una posible instalación de llenado para el tipo de envases resultante de la práctica del invento.

15.-

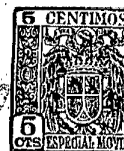
La Figura 2ª., muestra en planta un conjunto de envases del tipo que el invento preconiza, los cuales están formados por dos láminas de material termoplástico superpuestas y soldadas por sus bordes, dejando una pequeña abertura que se enlaza con el depósito de llenado. Asimismo, se puede observar que este conjunto de envases, está separado por una línea de soldadura electrónica, cuya separación, inicialmente no es total, sino que queda una abertura entre cada envase que establece una comunicación entre todos los compartimientos formados.

20.-

25.-

En la figura 3ª, se muestra un conjunto de líneas geométricas semejantes al de la figura precedente. una vez que ya se han llenado todos los compartimientos que, en operación sucesiva, se cierran totalmente separando los compartimientos entre sí por medio de soldadura electrónica.

290
253031



En la figura 48., se muestra un envase, según el invento, al que se ha dotado de un apéndice parcialmente rasgado, con el que se facilita la apertura del envase.

- 5.- Comentando estos dibujos, se hace la aclaración que mediante el número -1- se indica una bandeja en la que se deposita cada conjunto de envases para su llenado; el número -2- indica el depósito que contiene el producto, con preferencia, lejía común, cuyo depósito posee una conducción de salida -3- provista de una válvula de paso -4- y una boquilla de evacuación -5-, que se conecta directamente con el conjunto de depósitos comunicados -6-. Los números -7-, -8-, -9- y -10- indican las líneas de soldadura, mediante las cuales se unen por sus bordes las dos láminas termoplásticas superpuestas, indicándose en -11- las líneas de soldadura electrónica transversales, que forman los distintos compartimientos.
- 10.-
- 15.-
- 20.- Conforme puede apreciarse por la figura 28., estas líneas de separación -11-, no atreviecan totalmente la superficie de las láminas superpuestas, sino que entre ellas se deja un espacio libre -12-, a fin de establecer una comunicación entre los distintos compartimientos que han de formar un envase. El número -13- indica las líneas transversales que separan y forman los envases cerrándolos herméticamente, después que éstos se encuentren llenados. Estas líneas -12- permiten el
- 25.-

29



253031

poder dividir o fraccionar el conjunto por las líneas de trazos, y x -14- para formar envases independientes.

5.- El número -15- indica los sectores en los que las láminas que forman los envases, se encuentran totalmente unidas, cuyos sectores poseen un calado u orificio -16- para la suspensión del envase o bien para la colocación de etiquetas adicionales.

10.- En la figura 4ª., el número -17- corresponde a la orejeta complementaria producida en un borde del envase, siendo -18- el corte parcial producido en esta orejeta para facilitar su desgarro y consecuentemente la apertura del envase.

15.- Se comprende fácilmente que el actual invento tiene como finalidad principal el proporcionar un envase mejorado destinado a contener le-
20.- jías, y otros productos, cuyo envase se construye y llena con gran facilidad, lo que asegura la posibilidad de producirlo en gran escala, con miras a obtener una manufactura económica.

25.- Igualmente se comprende que el objeto que constituye este invento no queda limitado rigurosamente a los detalles exactos de esta exposición, ya que el ser llevado a la práctica, podrán introducirse en él todas aquellas modificaciones de detalle que sean aconsejables, siempre y



cuando que con las variantes que se introduzcan, no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

5.- Se hace la aclaración de que el objeto que constituye este invento, no se ha practicado ni dado a conocer en España, se viene ejecutando en Francia, por la firma SOCIÉTÉ D'ÉTUDES D'APPLICATIONS INDUSTRIELLES DE BREVETS, situada en 65, RUE PASTEUR, VILLEJUIF (SEINE).

10.-

NOTA

Se declaran como de propiedad y novedad para todo el territorio español el contenido de las siguientes,

15.-

REIVINDICACIONES:

1ª).- Perfeccionamientos en la fabricación de envases flexibles de cierre estanco, de acuerdo con los cuales se constituyen dichos envases a partir de, por lo menos, dos láminas de material termoplástico que se unen recíprocamente por sus bordes mediante soldadura electrónica, formando un recinto general que, en operación inmediata, se subdivide en diversos compartimientos inicialmente comunicados entre sí, produciendo líneas transversales de soldadura.

2ª.-

2ª).- Perfeccionamientos en la fabricación de envases flexibles, caracterizados por que sobre los diversos compartimientos comunicados que se



5.- indican en la reivindicación precedente, se produce un sector en el que, las dos láminas termoplásticas superpuestas, se encuentran íntimamente unidas, sobre cuyos sectores se produce un calado destinado a la suspensión del envase o para la instalación de objetos complementarios.

10.- 3a).- Perfeccionamientos en la fabricación de envases flexibles de cierre estanco, caracterizados porque en el conjunto de compartimientos, recíprocamente comunicados, a que se refieren las notas precedentes, se produce un paso de entrada, en el que se conecta una boquilla de llenado enlazada con un depósito conteniendo el producto a envasar, procediéndose al llenado simultáneo de todos los compartimientos, caracterizándose además porque en operación posterior se procede al cierre total de cada compartimiento y a su separación, por corte, de cada recinto.

15.- 20.- 4a).- Perfeccionamientos en la fabricación de envases flexibles de cierre estanco, caracterizados por el hecho de producir, sobre el borde de cada recinto o envase formado, según notas precedentes, una orejeta parcialmente rasgada, para facilitar la apertura del envase.

25.- 5a).- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION

/...

253031

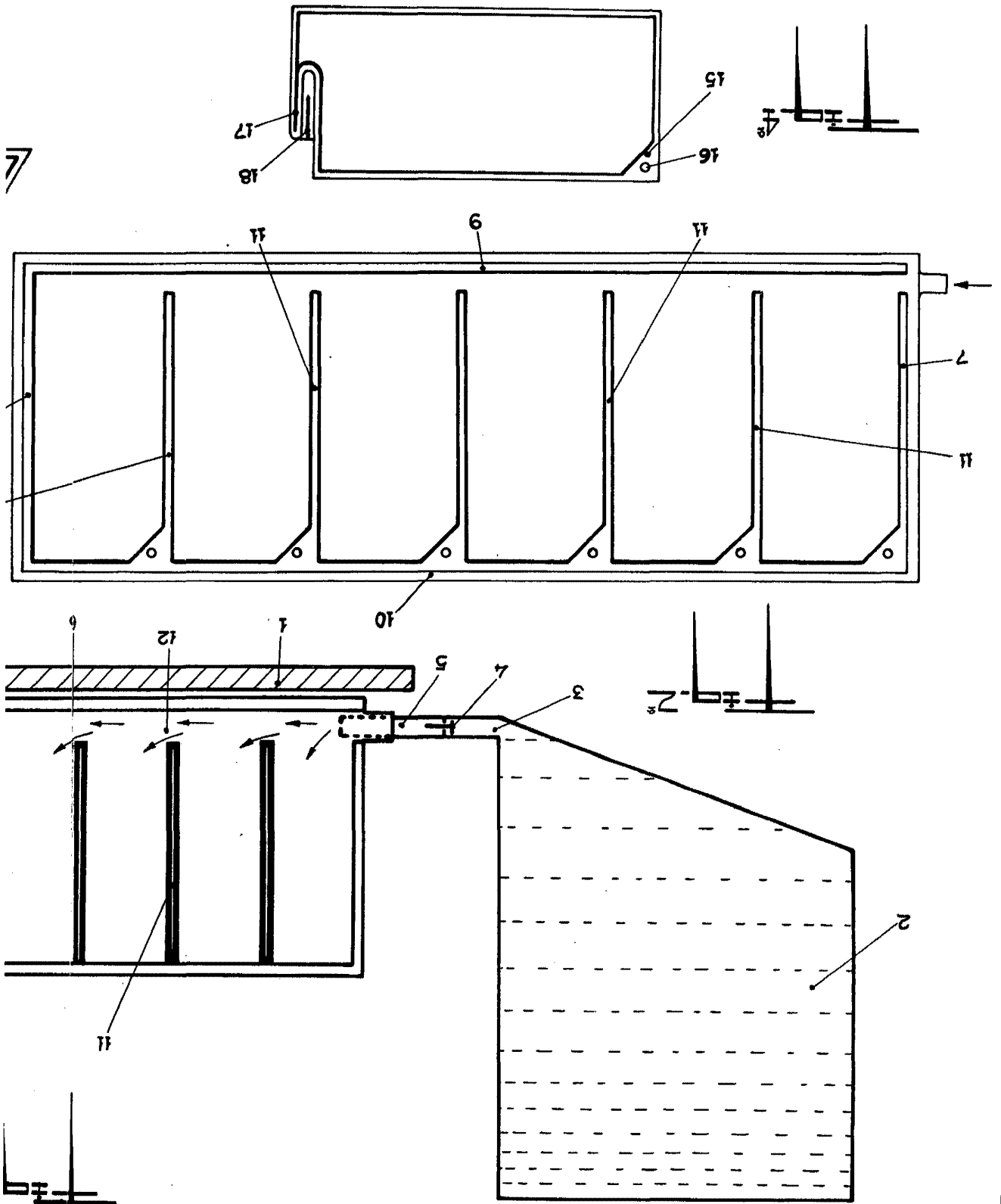


DE ENVASES PERMISIBLES DE CIERRE ESTANCO.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de DIEZ hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 29 de Octubre de 1.959

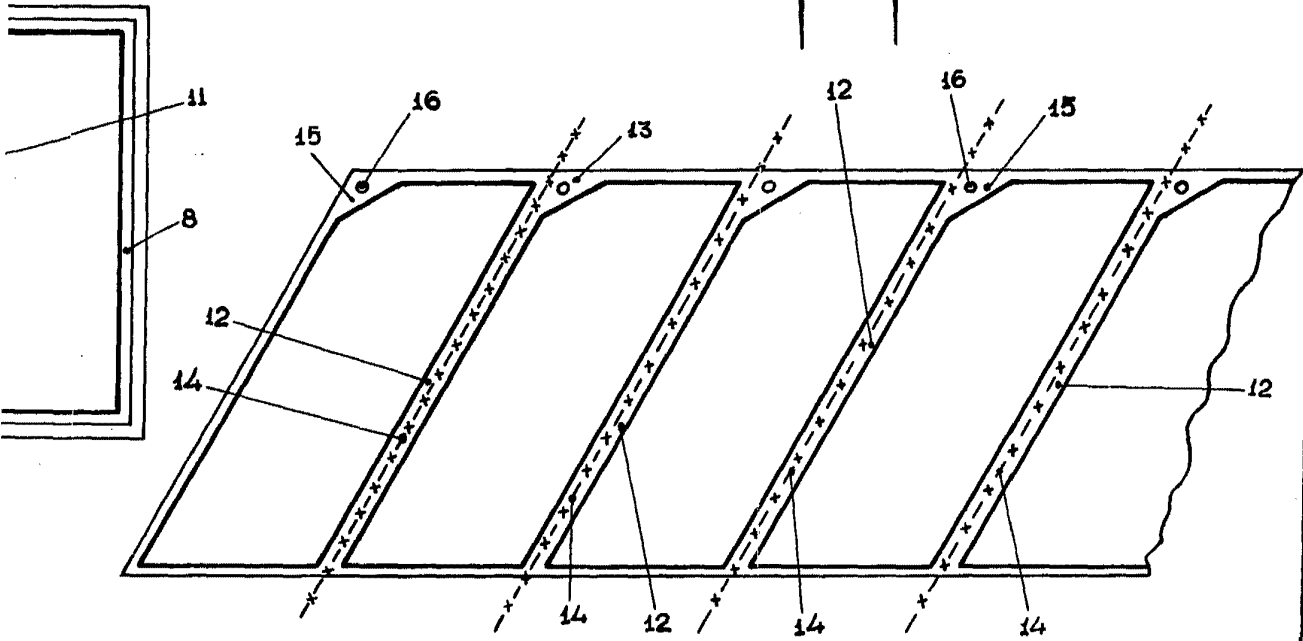
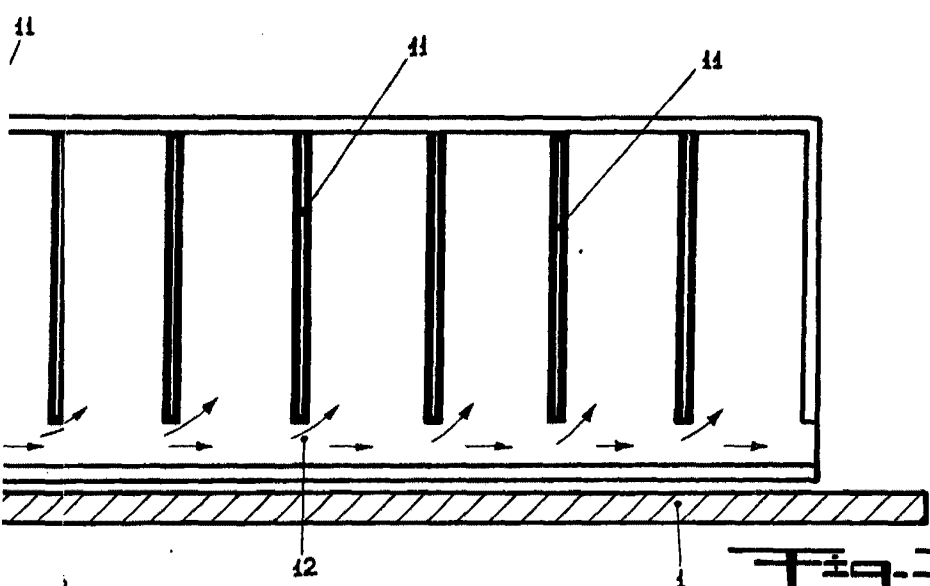
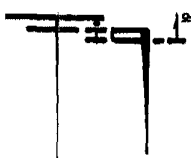
FRANCISCO F. G. DE MAZA



7

253031

HOJA UNICA.-



MADRID 29 OCTUBRE 1959.-
P. A. E. GONZALEZ-VACAS.-