



ESPAÑA

19 ES 21 22	11 NUMERO 255.437	10 Y
	FECHA DE PRESENTACION 9-1-1981	

MODELO DE UTILIDAD

16 SET. 1981

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
------------------------------	----------	---------

37 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL Mt. Cl. B65D 30/02, 30/10
------------------------	---

54 TITULO DE LA INVENCIÓN  
 "UNA BANDA CONTINUA DE PELICULA DE PLASTICO SINTETICO".

71 SOLICITANTE (S)  
 THOMAS GOUGH HUTT  
 (F 00835 SCF/ch)

DOMICILIO DEL SOLICITANTE  
 248 Crown Avenue, Waterkloof, Pretoria, Transvaal, República de Sud-Africa

72 INVENTOR (S)

73 TITULAR (S)

74 REPRESENTANTE  
 D. FERNANDO DE ELZABURU MARQUEZ  
 (MOD.-4851)

1

Este invento se refiere a películas de plástico sintético y, más en particular, a una banda para la fabricación de bolsas de película de plástico sintético.

5

El invento se dirige a una banda continua de película de plástico sintético que comprende una serie de paneles separados por una serie de zonas de debilitamiento transversales espaciadas longitudinalmente que se extienden a través de la anchura de la banda, comprendiendo cada zona de debilitamiento una serie de perforaciones producidas por calor en la banda, separadas por mesetas de sujeción espaciadas transversalmente que sujetan juntos a los paneles adyacentes.

10

15

Una perforación puede tener de diez a cincuenta veces la longitud de una meseta de sujeción. Por lo menos una de las mesetas más exteriores puede estar espaciada hacia dentro del borde de la banda.

20

La banda puede ser una capa doble, estando las capas soldadas entre sí a lo largo de las perforaciones producidas por calor, y teniendo por ello los paneles forma de bolsas. El borde longitudinal de una capa puede proyectarse transversalmente más allá del borde longitudinal de la otra capa.

25

La banda puede estar en forma de rollo.

A continuación se describirá el invento, a modo de ejemplo, con referencia a los dibujos esquemáticos que se acompañan.

En los dibujos:

La figura 1 ilustra una vista fragmentaria, en corte por VIII-VIII, de una banda representada en la figura 2;

1 La figura 2 ilustra una vista en planta, fragmentaria, de una banda en la región de su zona de debilitamiento;

5 La figura 3 ilustra una vista fragmentaria, en corte longitudinal por X-X en la figura 2;

La figura 4 ilustra una vista en alzado frontal de una banda en forma de rollo cuando está montada alrededor de un eje geométrico horizontal; y

10 La figura 5 ilustra una vista en alzado frontal de una banda en forma de rollo cuando está montada alrededor de un eje geométrico vertical.

Con referencia ahora a las figuras 1, 2 y 3 de los dibujos, se han ilustrado en ellas detalles de una banda de capa doble de material plástico sintético, después de haber sido dispuesta en ella una zona de debilitamiento 60, que se extiende transversalmente a la dirección de movimiento de la banda a través de la máquina 10. La zona de debilitamiento 60 está constituida por una pluralidad de perforaciones 60.1 separadas por mesetas 60.2 que sujetan juntos los paneles adyacentes 28.1 y 28.2. Estos paneles están separados por la zona de debilitamiento 60, mediante las interrupciones 34.2 en el filo del miembro cortador por calor 34. El filo del miembro 34 cortador por calor está asegurándose que las mesetas 60.2 entre las perforaciones adyacentes 60.1 tengan menores resistencias. Esto garantizará que los paneles se separarán por las zonas de menores resistencias, a lo largo de la zona de debilitamiento, cuando se tira de ellos separándolos.

Las capas superior e inferior 28.11 y 28.12 de un panel 28.1 resultarán fundidas juntas en la zona 62 en la

1 perforación 60.1. Cuando está en funcionamiento, el miembro  
cortador por calor 34 será mantenido a una temperatura ade-  
cuada, a fin de asegurar un corte eficaz de la banda, y una  
soldadura eficaz de las capas superior e inferior 28.11 y  
5 28.12, y de las capas correspondientes de otros paneles.

Con referencia ahora a las figuras 4 y 5 de los  
dibujos, después de haber sido tomada la banda en forma de  
rollo 40, se retiran los rollos y se montan como se ha ilus-  
trado en las figuras 4 y 5 de los dibujos, para uso. El ro-  
10 llo 40 puede ser montado para que sea giratorio alrededor  
del eje geométrico de un eje horizontal 70, estando separa-  
dos los diversos paneles 28.1, 28.2 y 28.3 por zonas de de-  
bilitamiento 60. Las zonas de debilitamiento están propor-  
cionadas por una serie de perforaciones 60.1 espaciadas a  
15 través de la anchura de la banda 28. Las perforaciones es-  
tán separadas por las resetas 60.2. La banda en forma de ro-  
llo 30 está plegada sobre sí misma en capa doble por el bor-  
de longitudinal 40.11 y está abierta por el borde longitu-  
nal 40.2. El borde 40.21 de una capa se extiende transver-  
20 salmente más allá del borde longitudinal 40.22 de la otra  
capa del rollo 40.

En la figura 5 se ilustra un modo alternativo de  
montar el rollo 40. En esta realización, se monta el rollo  
40 alrededor del eje geométrico de una barra 72 solidaria  
25 de una base 74 que descansa sobre un apoyo 76.

En la práctica, cuando una máquina tiene una an-  
chura sustancial, será posible tratar al mismo tiempo una  
pluralidad de rollos 30, para la producción de rollos 40,  
produciéndose entonces los rollos 40 lado a lado.

El solicitante ha comprobado que las bolsas de

1 plástico soldadas lateralmente pueden tener una resistencia  
adecuada para la mayoría de los fines, por ejemplo, para el  
empaque de mercancías en las tiendas. El solicitante ha  
comprobado también que para la mayoría de los fines las bols  
5 sas no tienen que ser estancas al aire. Ciertamente, para  
algunos fines es ventajoso que no sean herméticas al aire.

En consecuencia, las bolsas hechas de acuerdo con  
el invento se pueden utilizar en forma de rollo, siendo man  
tenidas juntas las bolsas adyacentes por las masetas de su  
10 jeción 60.2. Las bolsas pueden ser fácilmente desprendidas  
del rollo, teniendo lugar la separación entre bolsas adya  
centes a lo largo de las zonas de debilitamiento.

La película usada es, convenientemente, película  
de polietileno de baja densidad. Las bolsas son fáciles de  
15 abrir por tener un labio 40.22 más largo que el otro labio  
40.21.

Se puede tratar, de acuerdo con el invento, pelí  
cula que tenga un grosor comprendido entre 5 micras y 100  
micras. Además de la película de polietileno de baja densi  
20 dad, se pueden también tratar, de acuerdo con el invento,  
películas de otros materiales. Por consiguiente, se pueden  
tratar de acuerdo con el invento: película de polipropileno,  
película de polietileno de alta densidad y película de po  
li(cloruro de vinilo) rígido, es decir, sin plastificante.  
25

REIVINDICACIONES

1  
5 Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de esta solicitud de modelo de utilidad en España, por VEINTE años, son los que se negocian en las reivindicaciones siguientes:

10 1ª.- Una banda continua de película de plástico sintético que comprende una serie de paneles separados por una serie de zonas de debilitamiento transversales espaciadas longitudinalmente que se extienden a través de la anchura de la banda, comprendiendo cada zona de debilitamiento una serie de perforaciones producidas por calor en la banda, separadas por mesetas de sujeción espaciadas transversalmente que sujetan juntos a los paneles adyacentes.

1 2ª.- Una banda según la reivindicación 1ª, en la cual una perforación tiene de diez a cincuenta veces la longitud de una meseta de sujeción.

20 3ª.- Una banda según la reivindicación 1ª, o la reivindicación 2ª, en la cual por lo menos una de las mesetas más exteriores está espaciada hacia dentro del borde de la banda.

30 4ª.- Una banda según cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 3ª inclusive, en la cual la banda es una capa doble, estando las capas soldadas entre sí a lo largo de las perforaciones producidas por calor, y teniendo por ello los paneles forma de bolsas.

30 5ª.- Una banda según la reivindicación 4ª, en la cual el borde longitudinal de una capa se proyecta transversalmente más allá del borde longitudinal de la otra capa.


6ª.- Una banda según cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 4ª inclusive, en la cual la banda está en forma de rollo.

7ª.- Una banda continua de película de plástico sintético.

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

Esta memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 02.FEB.1981

  
Fernando de Elzaburu  
Por Poder.

27011

F C M

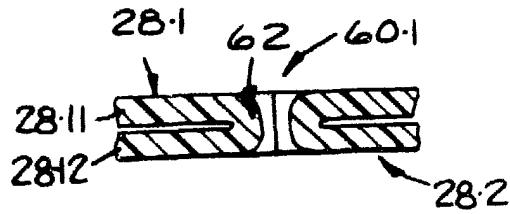


FIG. 1

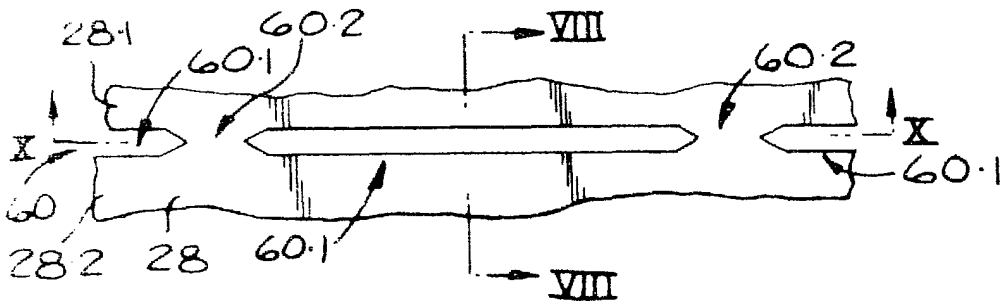


FIG. 2

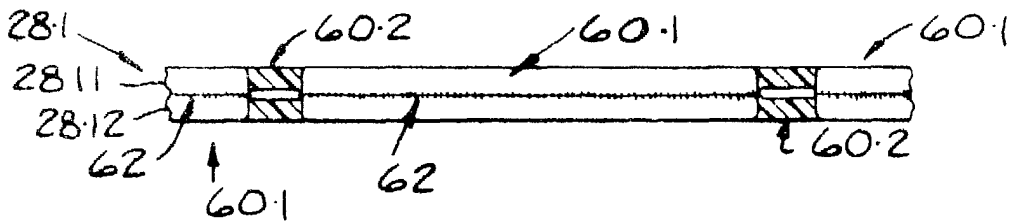


FIG. 3



Fernando de Elzaburu  
For Patent.

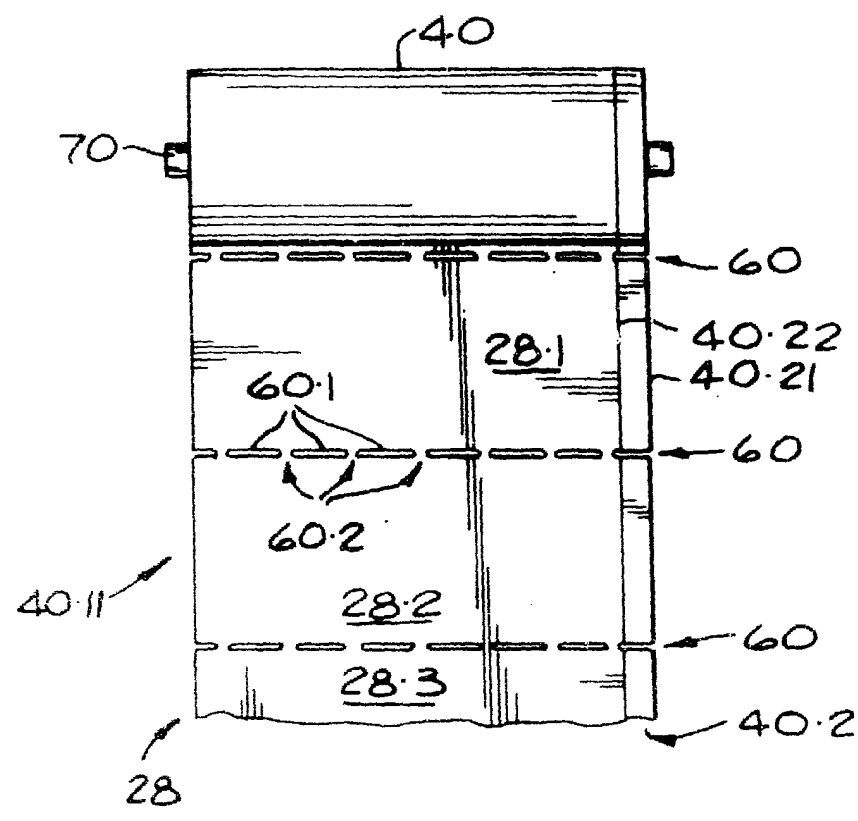


FIG. 4

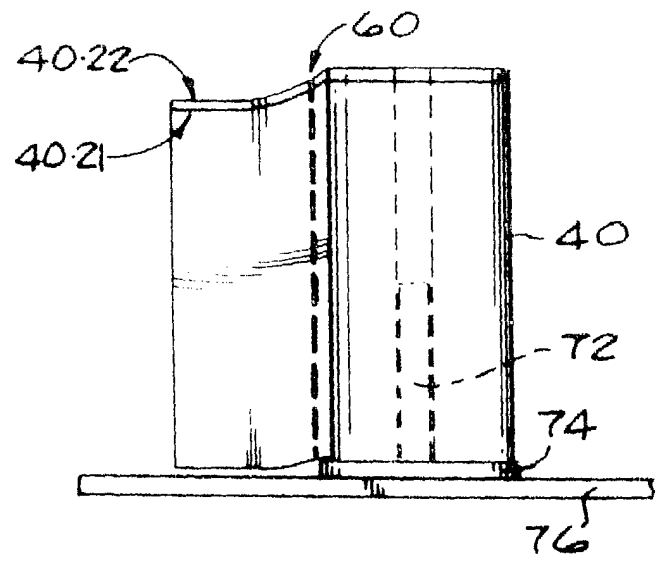


FIG. 5

*[Handwritten signature]*  
FABRICATION DE CHAMBRON  
FOR BODEN