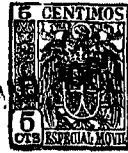


257 173



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

a favor de Don FERNANDO ROMERO PEREZ, Don EMILIO GOMK SENDRA y Don ANTONIO RIBER SOLER, todos de nacionalidad española, domiciliados en Barcelona, Pasaje Esperanza, 10; Hospitalet de Llobregat (Barcelona), calle Rosendo Arús, 11; y Barcelona, calle Alvarado, 24, respectivamente, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION CONTINUA DE BOLSAS DE MATERIAL TERMOPLASTICO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento destinado a la fabricación continua de bolsas de material termoplástico, determinadas por un tubo en hoja de dicha naturaleza, mediante cuyo procedimiento se consiguen varias e importantes ventajas con relación a todos los sistemas corrientes, no sólo por lo que afecta a un mejor acabado del artículo sino también por lo que atañe a la rapidez en las operaciones de cierre,

257173 28 MAR

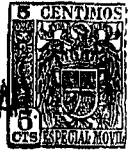


trepado e impresiones complementarias.

5. Como es sabido, existen varios métodos para fabricar bolsas de material termoplástico, de las cuales unas se hallan constituida por un tubo de paredes muy finas y otras por hojas que se suelden lateralmente para formar el envase. Las operaciones de unión, cierre de los fondos y demás requieren complicados mecanismos que reducen la producción, lo que redundará en perjuicio del coste final de la pieza.
10. Con el procedimiento de la invención quedan solucionados todos los inconvenientes aludidos, consistiendo el mismo en fabricar las bolsas partiendo de un tubo de hoja termoplástica, preferiblemente transparente, el cual se somete inicialmente a una soldadura que se efectúa térmicamente siguiendo una línea transversal con respecto del referido tubo, que se introduce aplanado en la correspondiente máquina. Contiguo a la mencionada línea de unión, que corresponderá al fondo de la bolsa, se practica un trepado paralelo a aquélla, destinado a facilitar la apertura del envase por desgarró en esta zona, que ocupa la boca de la mencionada bolsa.
15. Estas líneas de soldadura y trepado se suceden en forma continua y a una determinada distancia, de acuerdo con la altura de los envases individuales a obtener, sobre una o ambas de cuyas caras pueden imprimirse, simultáneamente o no con las fases de soldadura y trepado, los motivos gráficos pertinentes. En una variante de ejecución de este procedimiento, puede seguir el trepado otra
- 20.
- 25.

257173

28 MAR 1966



línea de soldadura, con lo cual la bolsa queda cerrada por su fondo y por su boca.

5. Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representan dos casos prácticos de ejecución de bolsas fabricadas en serie de acuerdo con el procedimiento.

10. En dicho dibujo, la figura 1 muestra el tubo laminar fundamental; la figura 2 corresponde a la primera operación de soldadura transversal; la figura 3 representa la fase de trepado que sigue a la anterior; la figura 4 permite apreciar cómo van quedando formadas las bolsas sobre el tubo plástico; la figura 5 es una vista de una ristra de bolsas impresas; y la figura 6 muestra una variante de realización del procedimiento.
- 15.

20. Para llevar a la práctica el objeto de la invención se parte de un tubo aplanado -A-, de material termoplástico y de paredes muy delgadas. Dicho tubo -A- que puede ser total o parcialmente transparente, se introduce en una máquina soldadora adecuada, en la que, con ayuda del calor, se produce una línea transversal de cierre -B-, obtenida por reblandecimiento del material en esta zona.

25. A continuación, y de preferencia combinando los elementos de perforación con los antedichos de soldadura, se forma, paralela a la línea de unión -B-, un trepado -C-, que se sitúa próximo a aquélla para un máximo aprovechamiento del material.



257173

La formación sucesiva de una línea de soldadura -B- y de otra trepada -C- da lugar a la división del tubo básico -A- en múltiples bolsas -D-, que constituyen una ristra, tal como se aprecia en las figuras 4 y

5.

Las operaciones de unión y trepado pueden completarse con la de impresión, mediante la cual se estampan, a una o ambas caras de tales bolsas -D-, los motivos gráficos necesarios -E-.

10. Examinando las figuras se aprecia que las líneas de soldadura -B- corresponden al fondo de las bolsas -D-, mientras que los trepados vienen a ocupar la boca de las mismas, que quedará abierta cuando se realice el desgarro poraquella zona debilitada -C- para individualizar las bolsas, o sea separarlas de la ristra.

15. Este procedimiento admite perfectamente la variante que muestra la figura 6, en la que, contigua a la línea trepada -C- se aplica, también a muy poca distancia, una segunda línea de soldadura -F-, paralela a las dos anteriores. En este caso, las bolsas vienen delimitadas por la unión -B-, que corresponde al fondo, y por la -F-, situada en la región de la boca. La separación de estas bolsas se realiza igualmente por desgarro, con la única diferencia, respecto al ejemplo precedente, de que las bolsas individuales resultantes quedan siempre autonomamente cerradas.

20. En la modalidad de las figuras 1 a 5, la carga

257173

28 MAR



- de la bolsa se lleva a término por la boca trepada -U-, que después puede cerrarse con una tira adherente o similar, mientras que en la realización de la figura 6, al salir las bolsas cerradas de la máquina ello obliga a inyectar el producto a través de alguna abertura auxiliar, que luego se obtura convenientemente.
- 5.

- Serán independientes del objeto de la invención las características del material plástico constitutivo de las bolsas, medios de soldadura, trepado e impresión utilizados para realizar el procedimiento descrito, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.
- 10.

- . -
N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

15. 1. Procedimiento para la fabricación continua de bolsas de material termoplástico, que consiste esencialmente en partir de un tubo aplanado de dicha naturaleza y de paredes relativamente delgadas, el cual se somete inicialmente a una operación de soldadura térmica que se realiza formando sobre el citado tubo una línea de unión transversal respecto al mismo, a cuya fase sigue, de preferencia en un mismo ciclo de trabajo, otra de trepado que da lugar a una línea debilitada,
- 20.

257173

28 MAR



5. paralela a la de soldadura y a poca distancia de la misma, obteniéndose de este modo sobre el tubo fundamental una ristra de bolsas delimitadas por una franja de unión, que ocupa el fondo del envase, y por otra trepada, que viene a situarse en la boca de este último, completándose el proceso con el estampado, por impresión o método similar, de los oportunos gráficos y motivos literales, aplicables a una o ambas caras de las bolsas en serie, las cuales ulteriormente se independizarán por desgarro de su zona débil.
- 10.

2. Procedimiento para la fabricación continua de bolsas de material termoplástico, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que, sobre el tubo fundamental se forman una primera línea de soldadura, la línea trepada y otra costura adicional igualmente de soldadura, paralela a aquellas y próxima también a la intermedia perforada, con lo cual cada bolsa viene delimitada por un fondo y una boca, ambos cerrados, contiguos a los cuales queda la franja de desgarro, que permitirá separar las bolsas de la ristra.
- 15.
- 20.

3. Procedimiento para la fabricación continua de bolsas de material termoplástico.

- La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.
- 25.

Barcelona, a 28 de marzo de 1960.

Fernando ROMERO PEREZ
Emilio GOMÁ SENDRA
Antonio RIFER SOLER

p. a.

7. FERNANDO ROMERO PEREZ
D. EMILIO GOMA SENDRA
D. ANTONIO RIFER SOLER

Hoja única

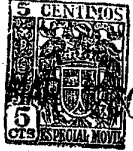


Fig. 1 257 173 *Fig. 2*

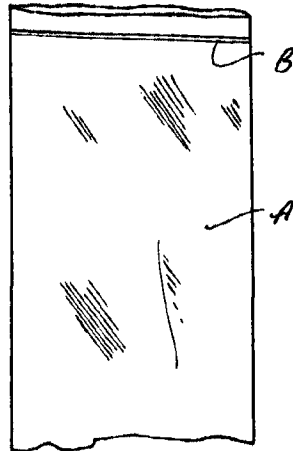
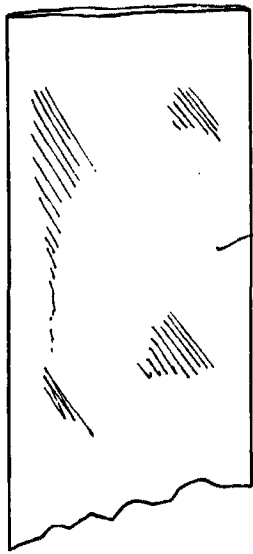


Fig. 3 28

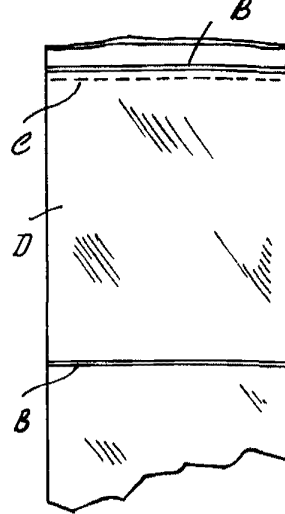


Fig. 4

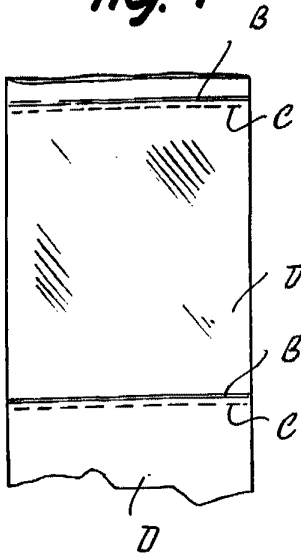


Fig. 5

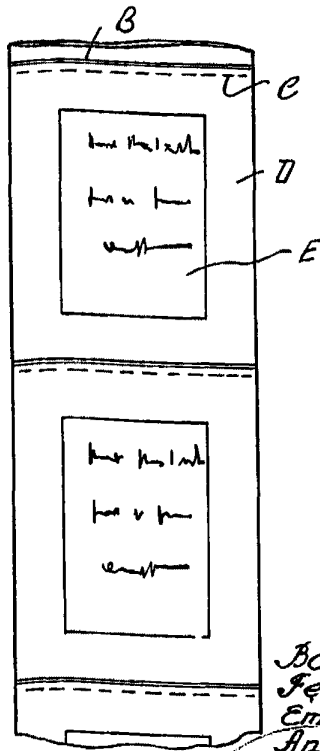
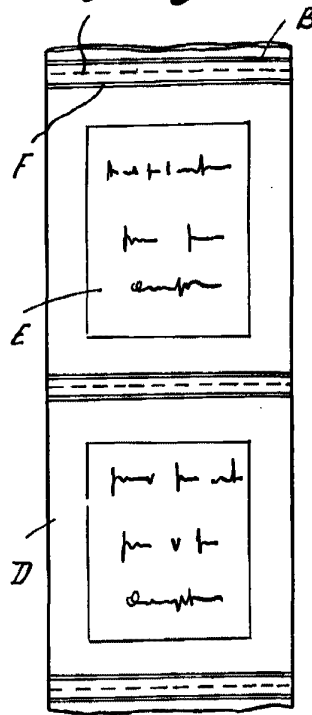


Fig. 6



Barcelona, 28 Marzo 1960
Fernando Romero Pérez
Emilio Goma Sendra
Antonio Rifer Soler
p.a.

1187