

9 JUL 1901

JUL



259570

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

D. ISMAEL MARTINEZ PELEGRI

de nacionalidad española, con domicilio en -
Barcelona, Pasaje Dos de Mayo, núms. 20-26,
relativa a :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS EQUIPOS DE SOLDADURA DE ENVASES DE PLASTICO".

=====



5. La presente Patente de Introducción se contrae, tal como indica su enunciado, a unos perfeccionamientos introducidos en los equipos de soldadura de envases de plástico que permiten duplicar, y en general multiplicar, su producción. - - - - -

10. Conocido es el incremento que ha alcanzado el empleo de envases de plástico para productos líquidos, principalmente, cerrados por soldadura. También se emplean envases de plástico cerrados por medios distintos a la soldadura pero su empleo para productos líquidos es considerablemente inferior. - - - - -

15. La soldadura se produce colocando las láminas u hojas de plástico entre los electrodos del equipo correspondiente, los cuales son conectados a la fuente de energía eléctrica. Generalmente son conectados a un generador de corriente alterna de alta frecuencia creando entre ambos electrodos un campo eléctrico rápidamente variable -
 20. cuyas pérdidas en el interior de las láminas de plástico, que pueden considerarse como dieléctricos, producen su calentamiento y consiguiente plastificación, de manera que al comprimir ambas láminas en este estado se producirá su soldadura. - - - - -

25. La temperatura de plastificación puede alcanzarse también por medio del calentamiento de una o más resistencias en uno o los dos electrodos, por efecto Joule, constituyendo entonces las llamadas máquinas de impulsos térmicos. - - - - -

257570



30. Con el equipo descrito se produce en cada operación la soldadura de dos láminas de plástico, es decir, se produce el cierre de una bolsa o envase. - - - - -

Con el fin de multiplicar la producción de dichos equipos se ha estudiado dotarlos de unos perfeccionamientos que son los que seguidamente se resumen : - - -

35. Esencialmente se caracterizan dichos perfeccionamientos por dotar a cada equipo de un par de electrodos conectados a una fuente de energía eléctrica, generalmente de corriente alterna de alta frecuencia, entre los cuales se comprimen y calientan hasta plasticidad -
40. las láminas cuya soldadura se dispone por pares. Entre cada par de láminas se dispone otra lámina de material cuyas características físicas y químicas permanezcan inalterables a la temperatura de soldadura, y además no presenten afinidades físicas ni químicas con dichas láminas de plástico. - - - - -
45.

50. Con los perfeccionamientos descritos se comprende que al producirse el calentamiento de todas las láminas de plástico situadas entre los electrodos y llegar a su estado plástico se soldarán entre sí, pero estando aislado cada par del siguiente por la lámina separadora, dicha soldadura se producirá únicamente por pares, tal como se pretende, pero con una producción considerablemente superior a los equipos actuales. - - - - -

Para facilitar la comprensión de cuanto se ha ex-



25957

55. puesto, seguidamente se hace referencia a la lámina de dibujos que se adjunta a la presente memoria, la cual, dado su fin ilustrativo, debe ser considerada como desprovista de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se solicita. En los dibujos : - - - - -

60.

Figura 1, representa esquemáticamente un equipo de soldadura de envases de plástico en su forma actual.

Figura 2, representa esquemáticamente un equipo de soldadura de envases de plástico dotado de los perfeccionamientos objeto de Patente de manera que se duplique su producción con respecto al anterior, dispuesto para la soldadura de dos envases. - - - - -

65.

Figura 3, representa el mismo equipo de figura anterior en el momento de la compresión y calentamiento, y por tanto soldadura, de los envases entre los electrodos. - - - - -

70.

En dichas figuras los electrodos han sido representados por (1) y las láminas separadoras por (2). - -

Dichas láminas separadoras, cuyas características físicas y químicas esenciales ya se han citado, están constituidas por tetrafluoretileno, cinta de vidrio impregnada en siliconas o cualquier metal, si bien estos presentan el inconveniente de absorber una cierta potencia para su calentamiento debido a su gran conductividad térmica, que pospone su empleo a los materiales citados

75.

80.



259570

29 JUL 1911

en primer lugar. - - - - -

85. En los equipos actuales al entrar en contacto los electrodos (1) con las láminas (3), estando conectados a la fuente de energía eléctrica, se produce el calentamiento y soldadura de dichas láminas (3), separándose a continuación los electrodos (1) y retirándose el envase que constituyen dichas láminas (3) ya cerrado. - - -

90. En el equipo actual entre los pares de láminas (4) y (5) se dispone la lámina separadora (2), contra la cual se apoyan en cierta extensión dichas láminas (4) y (5) por medio de los rodillos (6), efectuándose su estirado a partir de los rodillos alimentadores (7), desde el lado opuesto con respecto a los electrodos (1), es decir, desde el lado en que ya se han verificado las soldaduras, produciéndose posteriormente el seccionamiento de la tira de envases así producida. - - - - -

95.

100. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y modo de empleo de los equipos de soldadura de envases de plástico, dotados de los perfeccionamientos objeto de esta Patente de Introducción, debe hacerse constar, en resumen, que en los mismos podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar en todas aquellas cuestiones tales como dimensiones, materiales, número de piezas, etc., que no afecten a su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen. - - - - -

105.



N O T A

259570

Se declaran de novedad y propiedad para España y
110. todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes :
tes :

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

1.- Perfeccionamientos en los equipos de soldadura de envases de plástico, caracterizados por dotar a
115. dichos equipos de un par de electrodos conectados a una fuente de energía eléctrica, entre los cuales se comprimen y calientan hasta plasticidad las láminas dispuestas para soldadura por pares, disponiéndose entre cada par de ellas una lámina de material cuyas características físicas y químicas permanezcan inalterables a la temperatura de soldadura, y además, no presente afinidades físicas
120. ni químicas con dichas láminas de plástico. - - - - -

2.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS EQUIPOS DE SOLDADURA DE ENVASES DE PLASTICO". - - - - -

125. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

25 DE 1960

Escola variable

Handwritten signature

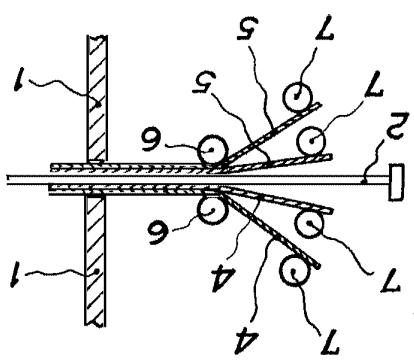


Fig. 3

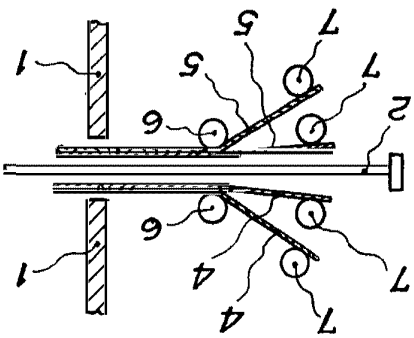


Fig. 2

259570

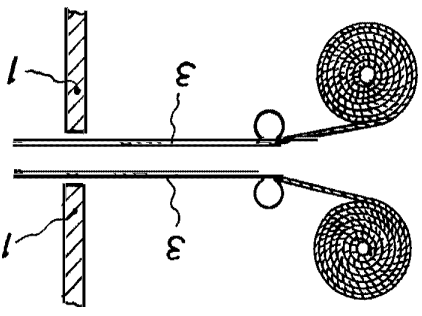


Fig. 1

