

260656



C E R T I F I C A D O
D E
A D I C I O N

por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 213.946
por "UN PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA EFECTUAR EL CIERRE
DE ENVASES DE MATERIAL PLASTICO AUTOSOLDANTE", a favor de
Don ALBERTO DE LA MUERTA CASAGRAN, de nacionalidad española,
residente en ESPLUGAS DE LLOBREGAT (Barcelona), Gallo, nº 14.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente certificado de adición se refiere a mejoras en el objeto de la patente principal nº 213.946 por un procedimiento perfeccionado para efectuar el cierre de envases de material plástico autosoldante.

5. En la patente principal se ha previsto un tubo, el cual es cerrado parcialmente intercaladamente a la acción de llenado, de forma que una vez efectuada la operación de llenado en las distintas partes que constituyen envase se cierran los pasos mediante puntos de soldadura que separan definitivamente las distintas cavidades que constituyen los
- 10.



260656

envases cortándose seguidamente por las líneas de soldadura para que los envases queden individuales.

5. Dicha forma presenta, sin embargo, un inconveniente, y es que los envases no tienen ningún elemento de asido que proporcionaría una forma determinada de fijación de los mismos sobre soportes, debido a lo cual los envases una vez cortados han de ser servidos a granel.

10. Para evitarlo se ha intercalado en el procedimiento una fase que consiste en disponer sobre el tubo y en sentido longitudinal una faja de material plástico autosoldante, la cual al efectuar las soldaduras parciales queda unido a la superficie externa de los mismos, de forma que constituye un asa que sirve para colgar el envase de ganchos, solapas u otros elementos similares de sujeción.

15. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

20. La figura 1, muestra una forma de realización con la faja montada en un tubo continuo.

La figura 2 es un tubo con dos filas de envases.

La figura 3 es un envase cortado de acuerdo con la figura 1.

25. La figura 4 es un envase cortado de acuerdo con la figura 2.

30. Haciendo referencia a las figuras es de observar el tubo 1, en el que se establecen las soldaduras transversales 2 parciales, al propio tiempo que se enclava la tira longitudinal 3 en las zonas 4 de esta soldadura, creándose las asas de su-



- 3 -

260656

jeción, procediendo una vez llenos los envases 5 a la soldadura de las zonas 6 de paso.

A continuación se acortan los envases por las líneas 7.

5. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello incluido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

NOTA

10. Hecha la descripción del presente invento, se declaran de novedad y propia invención, las siguientes reivindicaciones:

15. 1. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 213.946, por "Un procedimiento perfeccionado para efectuar el cierre de envases de material plástico autosoldante, que se caracterizan esencialmente por el hecho de disponer longitudinalmente sobre el tubo de material termoplástico que ha de servir de envase general; una faja de material termoplástico, de igual o distinta naturaleza, la cual al efectuar el
20. cierre parcial del tubo por autosoldado es vinculada al mismo en las zonas de soldadura, constituyendo, una vez los envases llenos y totalmente soldados, unas asas del propio envase para facilitar su sujeción.

25. 2. Mejoras, según la anterior reivindicación, en las que se disponen sobre el tubo, longitudinalmente tantas



260656

fejas como órdenes de cavidades sucesivas a lo ancho del tubo se hallen dispuestas.

5. 3. Mejores en el objeto de la patente principal nº 213.946 por "Un procedimiento perfeccionado para efectuar el cierre de envases de material plástico autosoldante".

Según se describe y reivindica en la presente memoria, consta de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y acompañadas de una lámina de dibujos.

10. Madrid, a 29 de Agosto de 1960

ALBERTO DE LA HUERTA CASAGRAN

p.e.

JG/mj.

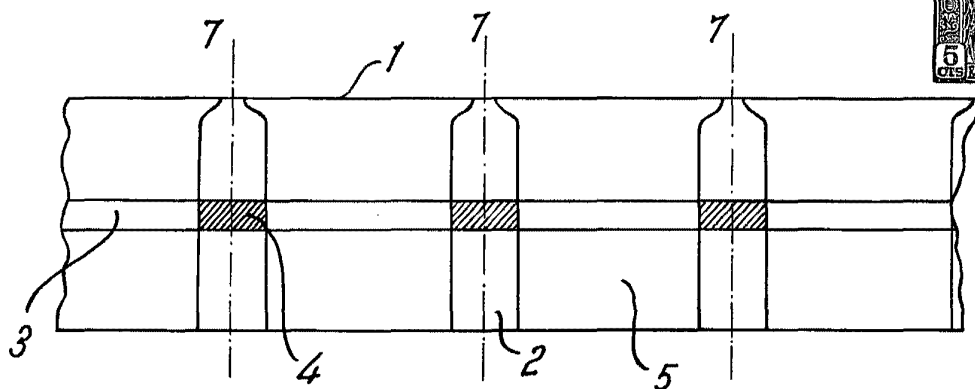


Fig. 1

260656

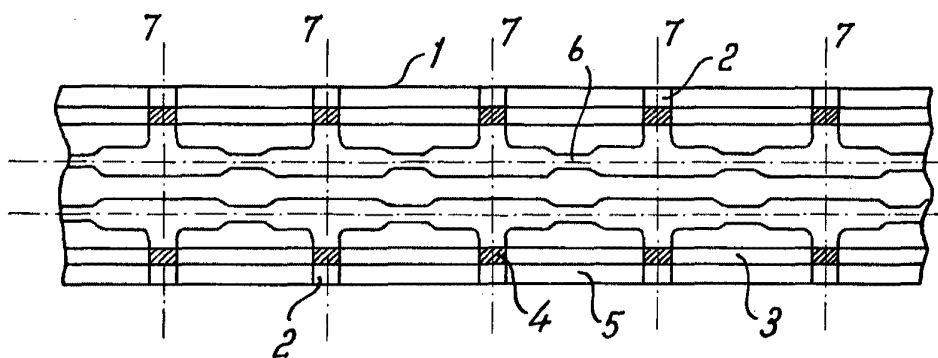


Fig. 2

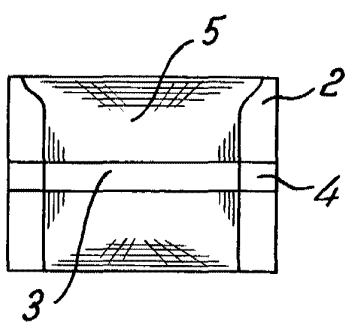


Fig. 3

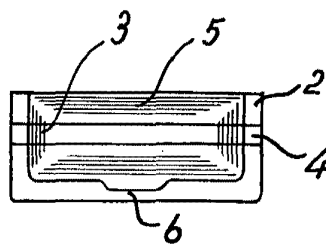


Fig. 4

Madrid, 29 AGO. 1960

Jaime Isern

pp.