

261160



261160

MEMORIA DESCRIPTIVA

---

Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de In-  
troducción que, por diez años, se solicita para España y --  
sus Colonias, a favor de D. VAJEE FLAK, de nacionalidad ---  
francesa, residente en Vic-Pozensac (Gers) (Francia), -----

p o r

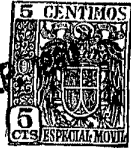
" PROCEDIMIENTO DE FIJACION DE BROCALES A UN RECIPIENTE TUBU-  
LAR DE MATERIA TERMOSOLDABLE "

---

La presente invención tiene por objeto un recipiente ---  
constituído por un elemento tubular o vaina de materia plás-  
tica flexible termosoldable, provisto de un brocal, también  
en materia plástica termosoldable, y que consta o no de un  
cuello roscado, caracterizado por el hecho de que los broca-  
les se fijan al elemento tubular continuo a distancias deter-

261 160

SEP



10

minadas e iguales por soldadura, pegado u otro procedimien-  
to, de que el elemento tubular o vaina esté lleno del pro-  
ducto que debe acondicionarse y seguidamente dividido en --  
compartimentos por soldaduras perpendiculares al eje de la  
vaina y, finalmente, cortado en trozos.

15

Este procedimiento tiene la ventaja de permitir fabricar  
partiendo de un elemento tubular continuo de longitud inde-  
terminada y lleno del producto a acondicionar, recipientes  
individuales contenedores del producto, soldados hermética-  
mente y provistos de un brocal o anillado, fileteado o no, -  
que permiten un vaciado total o vaciados parciales sucesi-  
vos.

20

El elemento tubular o vaina, así como los brocales pue-  
den ser fabricados de cualquier materia conveniente, tal co  
mo cloruro de polivinilo, plastificado o no, polietileno, -  
caucho, poliamidas o superpoliamidas y cualquier otra mate-  
ria termosoldable simple o compuesta de varias capas de las  
que la exterior al menos es termosoldable.

25

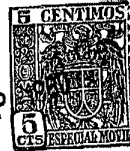
El presente invento está, además, caracterizado por el -  
hecho de que la preparación del elemento tubular se hace --  
continua y que los brocales o anillados se son previamente -  
soldados en toda su longitud. Esta operación, que constitu-  
ye una de las características esenciales del invento, se --

30

realiza utilizando un órgano móvil que, por simplificación  
y para mejor comprensión, será indicado en la siguiente des-  
cripción con el apelativo de deslizador; este órgano móvil  
o deslizador se introduce en el interior del elemento tubu-  
lar; está compuesto de una lámina que lleva en uno de sus -

35

extremos un engruesamiento, o de una lámina unida por un me-  
dio flexible o rígido a un macizo de forma cilíndrica u ---  
otra, de dimensiones ligeramente inferiores a las internas



21 SEP

261 160

del elemento tubular.

40 La Lámina será preferentemente metálica, pero también podrá estar constituida por un material semiconductor y hasta por un dieléctrico imperfecto.

45 Su función es la de formar, al mismo tiempo que separa las dos paredes del elemento tubular aplanado, un electrodo intermedio o puente que permite a las corrientes de alta frecuencia pasar desde la mesa de trabajo de la máquina, que constituye el electrodo fijo, al electrodo superior móvil, en el caso de que se utilice la soldadura electrónica para la fijación de los brocales.

50 El conjunto del deslizador, constituido por la lámina con su engruesamiento o macizo, queda retenido en la posición de utilización, es decir, la lámina bajo el electrodo móvil de la máquina soldadora, por la acción de dos ruedecillas o rodillos, convenientemente separados para permitir el paso y avance del elemento tubular aplanado sobre las caras planas de la lámina, pero no lo bastante para permitir 55 el paso del engruesamiento o del macizo, que queda así retenido (con la lámina de que es solidario, naturalmente) en la posición de trabajo.

60 Las ruedecillas o rodillos pueden, como es natural, reemplazarse con cualquier otro órgano apto para impedir el desplazamiento del macizo o engruesamiento del deslizador en el sentido de avance del elemento tubular, tales como patines, guías, orificios u otros.

65 El brocal está situado en el electrodo móvil de la máquina de soldar, provisto de medios aislantes que permiten proteger la parte cilíndrica (provista o no de paso de rosca) y un anillo dieléctrico está fijo a la cara inferior de dicho electrodo y rodea el cuello del brocal; este anillo tie

21 SEP.

261160



70

ne por objeto impedir que eventualmente pasen corrientes de alta frecuencia y chispas a través del elemento tubular a otros lugares que aquellos en que viene a apoyarse la vaina del brocal a soldar y constituye, al mismo tiempo, una especie de molde para formar el reborde del brocal y evitar la formación de rebabas.

75

La soldadura puede realizarse con ayuda de órganos de soldadura calentados, como se ha dicho, por corrientes eléctricas de alta frecuencia y también por resistencias eléctricas, por impulsos de corriente (medio empleado con el polietileno) o cualquier otro medio conveniente,

80

El invento consiste, aparte de sus dispositivos principales, de otros que se utilizan conjuntamente con preferencia y de los que se hablará a continuación más explícitamente.

85

El invento se refiere particularmente a sus formas de aplicación así como a las de realización de dichos dispositivos, pero también se refiere a cualquier otra que implique aplicación de los dispositivos y de sus elementos especiales.

90

El invento podrá, de todos modos, ser bien comprendido con ayuda de la descripción que sigue así como por los dibujos adjuntos, descripción y dibujos que son dados, bien entendido, a título de indicación y ejemplo y en modo alguno limitativo.

95

La Fig. 1ª representa un trozo del elemento tubular o vaina, provista de brocales soldados a su pared exterior.

La Fig. 2ª muestra el mismo elemento tubular o vaina lleno de producto a acondicionar y dividido en compartimentos por soldadura transversal.

La Fig. 3ª ilustra un recipiente individual, separado del elemento tubular tras el llenado, soldado y cortado.



100 La Fig. 4ª muestra en detalle un brocal roscado a la vaina.

La Fig. 5ª es también la representación en detalle de un brocal cónico, sin rosca, soldado a la vaina.

105 La Fig. 6ª muestra el dispositivo de soldado con los detalles de la herramienta fija al electrodo móvil y con el deslizador constituido por una lámina unida por un medio rígido o flexible a un macizo de retenida. Estando situados los órganos de retenida entre el macizo y la lámina.

110 La Fig. 7ª represente un dispositivo análogo, en el que el deslizador está constituido por una lámina provista de un engruesamiento.

La Fig. 8ª da un ejemplo similar en el que los órganos de retenida están situados delante del macizo y éste se mantiene en posición por gravedad.

115 La Fig. 9ª muestra otro ejemplo en el que el deslizador está constituido por un macizo provisto de una superficie de soldadura, estando situados detrás del emplazamiento de soldadura los órganos de retenida.

120 Las Figs. 10ª y 11ª son ejemplos de una disposición en la que el deslizador está formado por una lámina provista de un engruesamiento y los elementos de retenida situados también tras el emplazamiento de soldadura.

125 La Fig. 12ª muestra el mismo dispositivo provisto de un punzón para perforar la vaina al mismo tiempo que se realiza la soldadura del brocal.

130 Según el invento y, más especialmente, según las formas de realización de sus diversas partes, a las que parece ha de concederse la preferencia, la Fig. 1ª muestra un trozo de elemento tubular o vaina (1) sobre el que están fijos a distancias iguales los brocales (2), siendo de materia plás

261 100



tica termosoldable el elemento tubular y los brocales (2) y se fijan a la vaina (1) por soldadura, pegamento u otro medio. La vaina (1) puede estar o no perforada en el emplazamiento de los brocales (2) antes, durante o después de su fijación.

135

El elemento tubular (1) se llena con el producto que debe ser acondicionado y seguidamente, como se indica en la Fig. 2a, se divide en compartimentos por soldaduras transversales (3), soldaduras que, según el invento, pueden ejecutarse preferentemente en un plano que pasa por el eje del brocal (2); el elemento tubular (1) se encuentra así dividido en compartimentos individuales (4), cada uno de los cuales lleva un brocal.

140

Los compartimentos (4) se separan seguidamente por corte unos de otros para formar los recipientes individuales (5) - ilustrados en la Fig. 3a.

145

La fijación de los brocales (2) al elemento tubular (1) se representa detalladamente en la Fig. 4a, en la que se ve el brocal (2), provisto o no de fileteado, fijo a la pared del elemento tubular (1) por la valona (6), que está soldada o pegada a la pared de la vaina (1), perforada o no frente al orificio (7) del brocal (2).

150

El brocal puede, como variante (Fig. 5a), estar constituido por un tetón cilíndrico o cónico hueco (8), provisto de la valona (6), tetón que está destinado a ser cortado para la utilización del contenido del recipiente. La soldadura de los brocales (2) al elemento tubular (1) puede realizarse con ayuda de diferentes dispositivos, de los que el de la Fig. 6a está constituido por un deslizador formado por una lámina (9), unida con ayuda de un medio (10) al mazo (11), y el conjunto es introducido y puede desplazarse

155

160



en el interior del elemento tubular (1).

165

El macizo (11) queda constantemente retenido en posición con ayuda de dos ruedecillas o rodillos (12), cuyos ejes están situados a la distancia conveniente para permitir el paso del elemento tubular (1) aplanado, pero que impidan el del macizo (11).

170

El elemento tubular, así aplanado, pasa sobre la lámina (9) entre la mesa de trabajo metálica (13), de la máquina, que forma el electrodo inferior, y el electrodo superior móvil (14) de la misma máquina de soldar.

A dicho electrodo superior (14) está fija la masa metálica (15), que lleva en su centro un cilindro hueco aislante (16) en el que está introducido el brocal a soldar (2).

175

Un anillo (17) de material aislante, está fijo a la cara inferior de la masa metálica (15); que está provista de un orificio (18) de diámetro ligeramente mayor que la valona (6) del brocal (2), orificio que sirve al mismo tiempo de molde a la valona y evita la formación de rebabas.

180

El deslizador puede tener otras formas de realización, tales como las de la Fig. 7ª, en la cual la lámina (19) forma un todo con el engruesamiento (20), y este deslizador, como en el ejemplo precedente, está introducido en el elemento tubular (1) y es retenido por su engruesamiento que va a apoyar contra las mismas ruedecillas o rodillos (12), no variando los otros elementos del conjunto.

185

En la Fig. 8ª se encuentra la misma lámina (9) que en la Fig. 6ª. Está unida al macizo (21) por la unión flexible (22). El conjunto está, también como en los ejemplos anteriores, introducido en el elemento tubular (1) y el macizo (21), de peso suficiente, descansa sobre los rodillos (12) que, al determinar su posición determina la de la lámina -

190

261 160

21 SEP



(9), rodillos que están suficientemente separados para de-  
jar pasar la vaina (1) aplanada.

195

La longitud de la unión (22) es función de la lámina (9) que debe encontrarse permanentemente bajo el electrodo mó-  
vil (14), pese al avance de la vaina (1) sobre la mesa de  
trabajo (13).

200

La Fig. 9ª muestra otro ejemplo de realización en el cual el deslizado (29) está constituido por un cilindro, macizo o hueco, de metal semiconductor o aislante imperfecto, que lleva una superficie de soldadura y puede desplazarse por el interior de la vaina (1), como en los ejemplos precedentes, pero que queda retenido en posición por los rodillos (25) y (26) situados tras del lugar de soldado. El rodillo (26) está provisto, como se representa en la Fig. 10ª de una ranura (27) para el paso de los brocales soldados (2). En las Figs. 10ª y 11ª la lámina (23) forma una contera con el engruesamiento (24) que, como en el caso precedente, se desliza en el interior del elemento tubular (1). El engruesamiento (24) se apoya sobre los rodillos (25) y (26) entre los cuales pasa la vaina (1).

205

210

El rodillo superior (26) debe estar provisto de una ranura circular (27) para permitir el paso de los brocales (2) ya soldados a la vaina. Los rodillos (25) y (26) mantienen a la lámina (23) bajo el electrodo móvil (14) de la máquina de soldar.

215

En el ejemplo de la Fig. 12ª la lámina (23) es idéntica a la de la figura anterior y está provista de un punzón (28) destinado a perforar la pared del elemento tubular (1) frente al orificio (7) del brocal (2), al mismo tiempo que se efectúa la soldadura de este último a la vaina.

220

Los brocales pueden estar soldados según el uso a que es

261160

21 SEP. 1951



225

tén destinados los recipientes individuales, en no importa que punto de su superficie, no obstante como ya se ha indicado, el emplazamiento más favorable según el invento es -- aquel en que el brocal está en la proximidad de una de las soldaduras de cierre, encontrándose su eje en el plano de -- la soldadura.

230

El recipiente fabricado según el procedimiento objeto -- del presente invento tiene la ventaja, que se desprende de la descripción precedente, de que permite garantizar la autenticidad del producto embalado, pese a la existencia de -- un brocal con embocadura roscada, pudiendo estar soldado a la vaina sin perforación de esta última.

235

Como es natural, y resulta de lo precedente, la inven--- ción no se limita en modo alguno a sus modos de aplicación ni a las formas de realización de sus diversas partes, que han sido más especialmente indicadas, sino que abarca, por el contrario, todas las variantes que se puedan imaginar -- dentro del cuadro y el espíritu del presente invento.

240

N O T A

EN RESUMEN: La Patente de Introducción que, por diez --- años, se solicita para España y sus Colonias, ha de recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

245

1a.- " PROCEDIMIENTO DE FIJACION DE BROCALES A UN ELEMEN--- TO TUBULAR DE MATERIA TERMOSCOLDABLE ", que se caracteriza -- porque se parte de un elemento tubular a cuya pared van sol--- dados brocales, por la acción de presión y calor, y del --- cual se forman recipientes aislados mediante soldaduras --- transversales, posteriormente cortadas, previo llenado del elemento tubular con el producto a acondicionar.

250

2a.- " PROCEDIMIENTO DE FIJACION DE BROCALES A UN ELEMEN--- TO TUBULAR DE MATERIA TERMOSCOLDABLE ", según reivindicación



255 anterior, que se caracteriza porque los brocales, que pue-  
 den fijarse en cualquier punto de la superficie del reci-  
 piente obtenible, lo serán de preferencia en la proximidad  
 de una soldadura transversal y con su eje en el plano de es-  
 ta última.

260 3a.- " PROCEDIMIENTO DE FIJACION DE BROCALES A UN ELEMENTO  
 TUBULAR DE MATERIA TERMOSOLDABLE ", según reivindicación  
 anteriores, que se caracteriza porque la operación de solda-  
 do de los brocales a la vaina se realiza desplazando, en el  
 eje de la vaina, un conjunto que se situa en su interior y  
 265 constituido por una lámina metálica semiconductora, o de --  
 dieléctrico imperfecto, que forma puente para el paso de la  
 corriente soldadora.

270 4a.- " PROCEDIMIENTO DE FIJACION DE BROCALES A UN ELEMENTO  
 TUBULAR DE MATERIA TERMOSOLDABLE ", según reivindicacio-  
 nes anteriores, que se caracteriza porque la lámina que se  
 desplaza en el interior de la vaina se mantiene en correcta  
 posición bajo los electrodos, mediante un macizo unido a la  
 lámina por un elemento rígido o flexible o por engruesamien-  
 to de una de sus extremidades, que quedan retenidas por una  
 275 barrera que deja paso solamente a la vaina aplanada pero no  
 al macizo o engruesamiento de la lámina.

280 5a.- " PROCEDIMIENTO DE FIJACION DE BROCALES A UN ELEMENTO  
 TUBULAR DE MATERIA TERMOSOLDABLE ", según reivindicacio-  
 nes anteriores, que se caracteriza porque la barrera está -  
 constituida preferentemente mediante rodillos, uno de los -  
 cuales puede estar provisto de una ranura periférica que de-  
 je paso a los brocales ya fijos a la vaina.

285 6a.- " PROCEDIMIENTO DE FIJACION DE BROCALES A UN ELEMENTO  
 TUBULAR DE MATERIA TERMOSOLDABLE ", caracterizado porque  
 cuando se desea que la vaina se halle perforada en el lugar

261 160

21 SEP.



de emplazamiento del brocal, se prevé en el electrodo superior un punzón perforante, que actuará simultáneamente con la soldadura.

290

7a.- Por último, se reivindica como objeto sobre el cual ha de recaer la Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, -----

p o r

" PROCEDIMIENTO DE FIJACION DE BROCALES A UN ELEMENTO TUBULAR DE MATERIA TERMOSOLIDABLE "

295

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria descriptiva que consta de once hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, . 21 SEP. 1960  
P.A.,

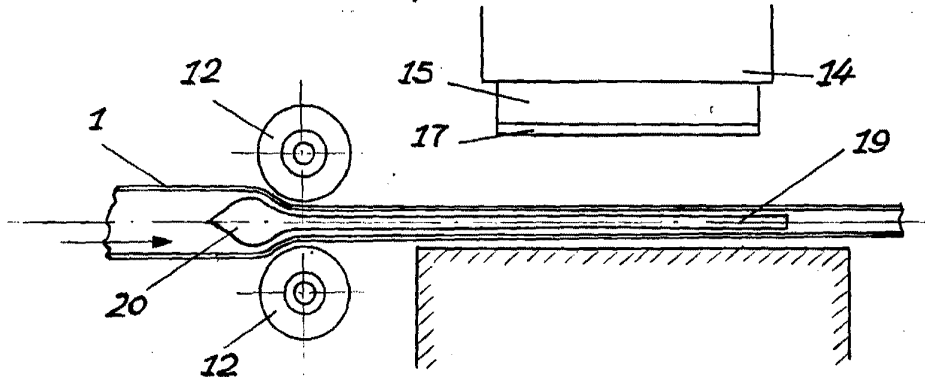
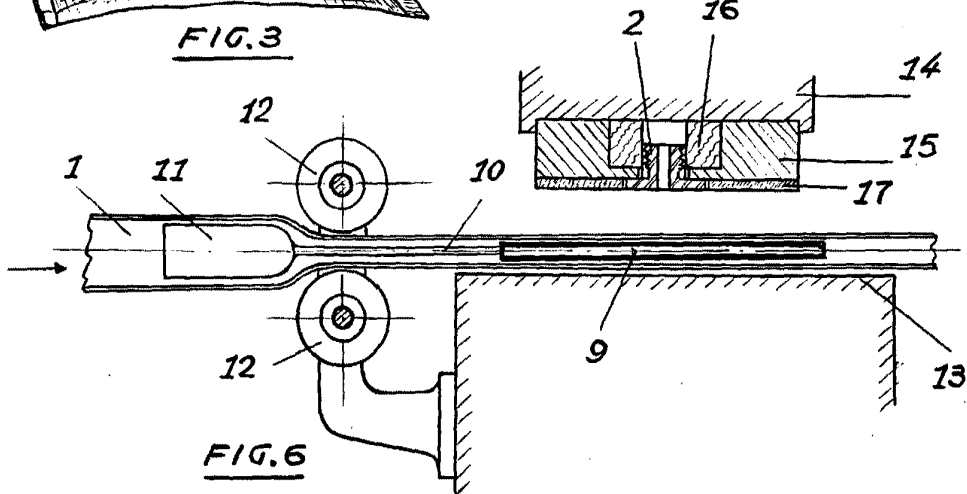
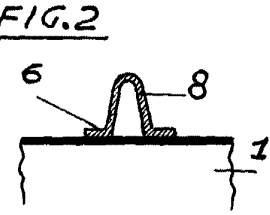
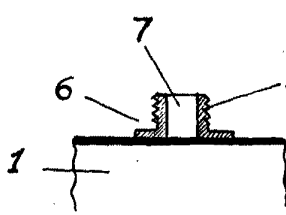
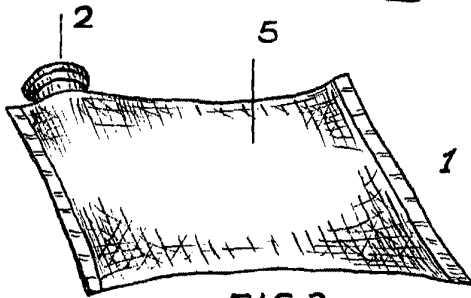
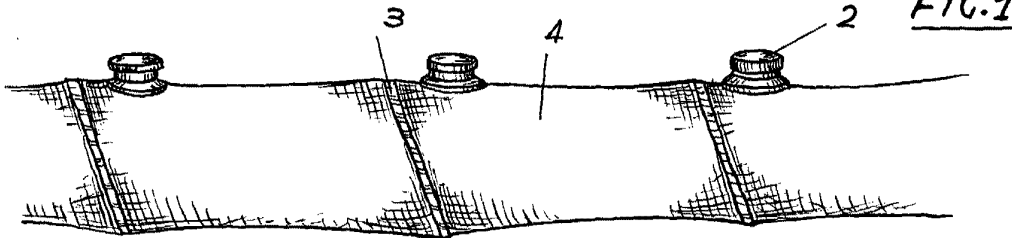
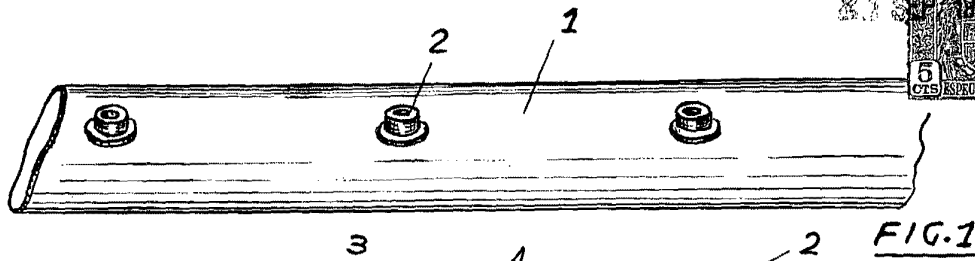
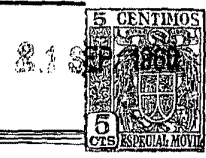


FIG. 7

ESCALA VARIABLE  
 MADRID, 21 SEP. 1960  
 P.A.

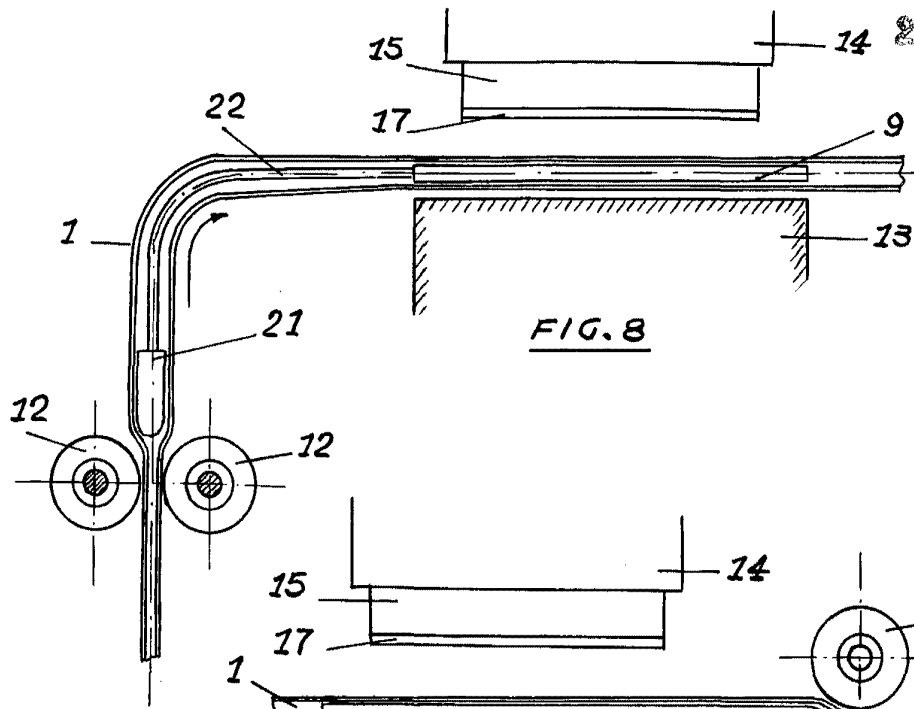
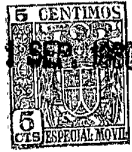


FIG. 8

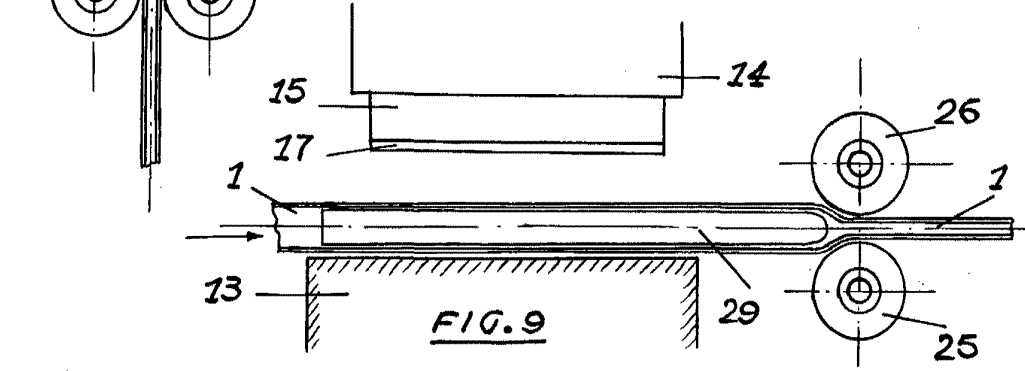


FIG. 9

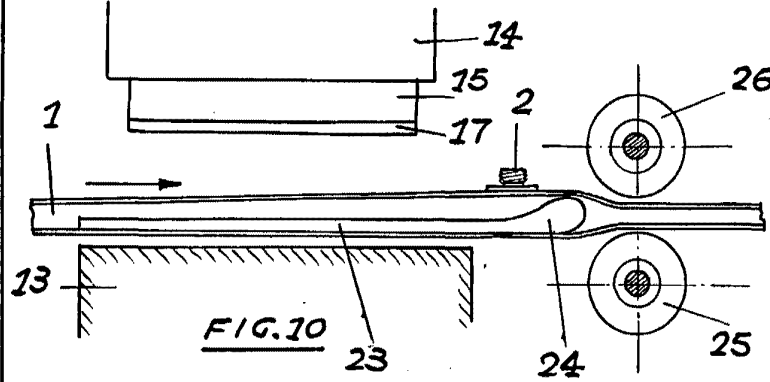


FIG. 10

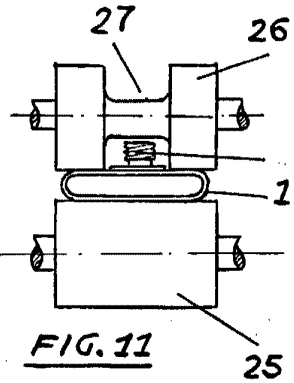


FIG. 11

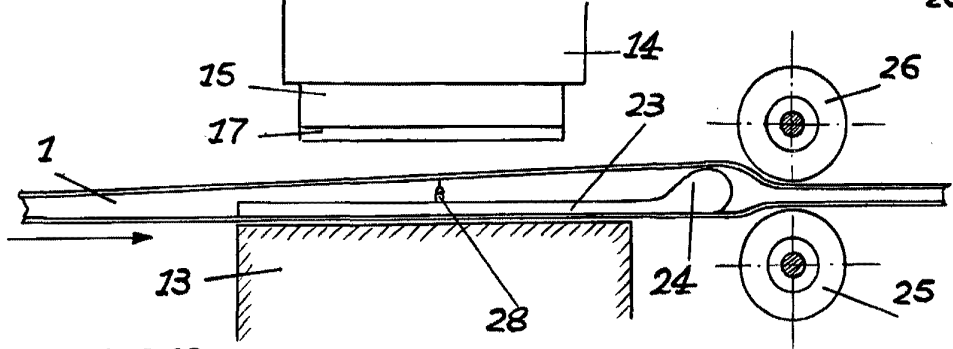


FIG. 12

ESCALA VARIABLE  
 MADRID, 1 SEP. 1960  
 P.A.