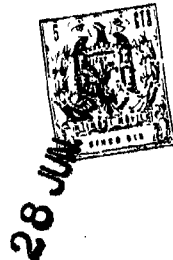


278754



278 754

MEMORIA DESCRIPTIVA
de una Patente de Invención a nombre de:
HAMAC-HANSELLA AKTIENGESELLCHAFT, de nacio
nalidad alemana, domiciliada en VIERSEN/Rhld.
Peter-Norrenberg-Weg, 2 (Alemania); por:
"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVA
SES EN FORMA DE BOLSA TUBULAR".

El invento se refiere a envases en forma de bolsas tubula-
res, tales como se fabrican por ejemplo a base de hojas termoplásti-
cas transparentes en máquinas envasadoras especiales para bolsas tu-
bulares.

5 Tales envases en forma de bolsas tubulares se fabricaban has-
ta ahora por regla general de tal manera que la costura de precintado
longitudinal - que se origina al doblar la banda del material de en-
vase en forma de manguera - transcurre a lo largo de la línea central
longitudinal en el respaldo del envase.

10 Ahora se encontró que por varias causas resulta ventajoso
el que la costura de precintado longitudinal del envase esté situada
encima o inmediatamente al lado de uno de los bordes longitudinales



15 del envase. Aparte de que al disponer la costura de precintado longitudi-
dinal en esta forma se puede utilizar también el respaldo del envase
para una inscripción, la ventaja principal radica en que en aquellos
ángulos del envase donde se solapan la costura de precintado longi-
tudinal y una de las costuras de precintado transversal, se endure-
ce el material del envase de tal manera que estos ángulos se ofrecen
20 como esquinas de rompimiento para abrir el envase a lo largo de la
costura de precintado longitudinal.

El invento se explica por medio de los ejemplos de reali-
zación representados en los dibujos. Estos dibujos muestran:

25 Figura 1 - un envase de bolsa tubular en vista delantera
o trasera, cuya costura de precintado longitudi-
dinal está situada en el borde del envase.

Figura 2 - un corte a lo largo de la línea II-II de la fi-
gura 1.

Figura 3 - un corte a lo largo de la línea III-III de la
Figura 1.

30 Figura 4 - un envase de bolsa tubular vista desde atrás en
el cual la costura de precintado longitudinal se
encuentra inmediatamente al lado del borde del
envase.

35 Figura 5 - un corte a lo largo de la línea V-V de la figura
4,

Figura 6 - un corte a lo largo de la línea VI-VI de la fi-
gura 4.

40 En las figuras 1 a 3 la costura de precintado longitudinal
del envase está marcada con 1. La misma se extiende a lo largo del
borde izquierdo 2 de la bolsa tubular, de tal manera que rodea el
borde 2 por delante y por detrás en cada lado con la mitad de su an-



chura. En la región señalada con A y con B respectivamente en la esquina izquierda superior y esquina izquierda inferior, la costura de precintado longitudinal 1 se solapa con la costura de precintado transversal superior 3 y la costura de precintado transversal inferior 4 respectivamente. Por lo tanto, en las regiones A y B están unidas entre sí cuatro capas de la banda del material de envase, es decir, a, b, c, d. Debido al consiguiente endurecimiento de las regiones angulares A y B estas forman esquinas de rompimiento natural, que como tales se pueden señalar en el envase en forma conocida.

En las figuras 4 a 6 la costura de precintado longitudinal está marcada igualmente con 1. La misma se extiende también a lo largo de un borde longitudinal 2 de la bolsa tubular, pero al contrario del primer ejemplo de realización en forma de estar situada inmediatamente al lado del borde longitudinal 2. En las regiones A y B están unidas entre sí tres capas de la banda del material de envase, es decir a, b, c. Convenientemente se ha previsto en las regiones A y B una muesca de rompimiento, la cual está señalada como tal. Como se ve en la figura 4 en la esquina A, la muesca señalada allí con 5 está dispuesta de tal manera que el envase se puede rajarse a lo largo de la costura de precintado longitudinal 1.

Los envases de acuerdo con el invento, después de la fractura de la esquina se pueden abrir a lo largo de la endurecida costura de precintado longitudinal con mucho mayor facilidad que los envases conocidos.

En ambos ejemplos de realización puede estar previsto además - en forma de suyo conocida - una cinta 6, incrustada en la costura longitudinal, para romper el precintado.



NOTA

27/8754

28 JUN 1962

70

Se reivindica como nuevo y de propia invención.

75

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de envases en forma de bolsa tubular, caracterizados porque su costura de precintado longitudinal está situada encima o inmediatamente al lado de uno de los bordes longitudinales del envase, siendo aquellas esquinas del envase, en cuyo ámbito se solapan la costura de precintado longitudinal y una de las costuras de precintado transversal esquinas de rompimiento para abrir el envase a lo largo de la costura de precintado longitudinal.

80

2.- Perfeccionamientos de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizados porque en la costura de precintado longitudinal está incrustada una cinta para romper el precintado.

85

3.- Perfeccionamientos de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizados por una muesca de fractura en el ámbito de la solapadura de la costura de precintado longitudinal con la costura de precintado transversal.

90

4.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES EN FORMA DE BOLSA TUBULAR".

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 28 de Junio de 1.962

CARLOS FERNANDEZ CANDELAS
P. P.



278754

29 JUN

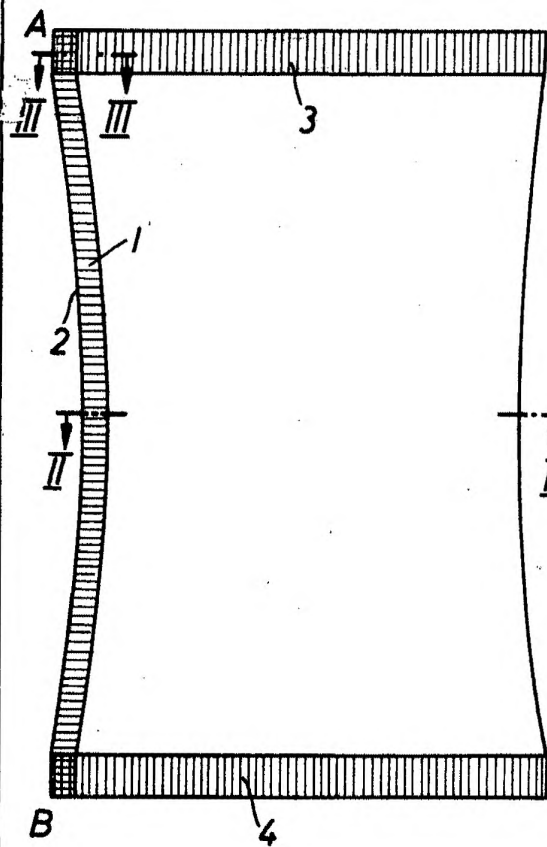


Fig. 1

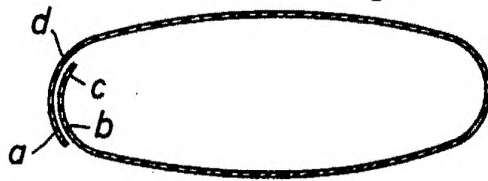


Fig. 2

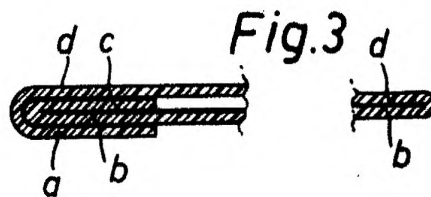


Fig. 3

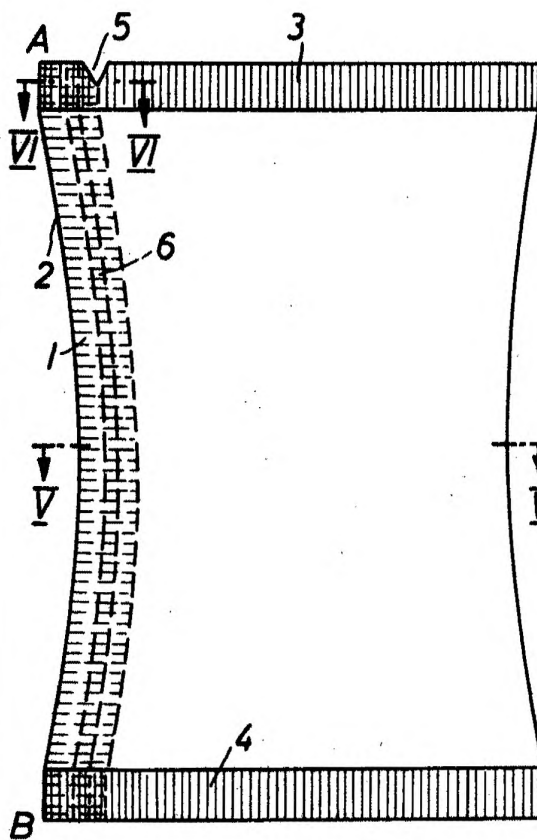


Fig. 4

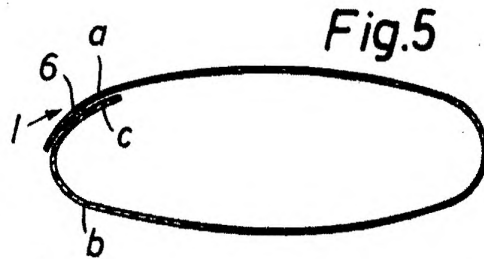


Fig. 5

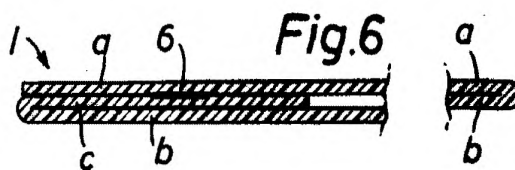


Fig. 6

ESCALA VARIABLE

Madrid, 28 de Junio de 1.962

CARLOS HANSELLA
P. P.