

281907



281907

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE LA CELLULOSE DU PIN, DE NACIONALIDAD FRANCESA, RESIDENTE EN PARIS (FRANCIA) Rue Eugène Flachet, 7

s o b r e:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SACOS DE PAPEL CON PARED INTERIOR DE MATERIAL PLASTICO"

=====  
=====

la fabricación de sacos de papel cuya pared interior está formada por unrevestimiento de una lámina de material plástico tal como poli-etileno, cloruro de poli-vinilo, poli-amida, etc, presenta ciertas dificultades en lo relativo a la encoladura o pegado del fondo. En efecto, esta encoladura supone la adherencia entre la pared interior (por ejemplo poli-etileno) y la pared exterior (papel). Una encoladura así no se puede lograr en la práctica por termo-soldadura según la práctica usual adoptada para pegar un material plástico, tal como el poli-etileno, con un papel, porque

281907 26



el elemento calentador usado para la soldadura térmica después de plegar el fondo del saco se encuentra separado del material plástico a soldar por los diferentes espesores de papel, mal conductor del calor, que forman el saco, de modo que el calentamiento corre el riesgo de resultar insuficiente. Si para evitar este inconveniente se calienta más el dispositivo, la termo-soldadura del fondo corre el peligro de provocar simultáneamente la adherencia de las porciones del fondo del saco que debe separarse cuando se despliegue el saco para llenarlo. Por consiguiente resulta prácticamente irrealizable la soldadura térmica en los sacos industriales corrientes, y principalmente en los sacos de gran cavidad que llevan de 4 a 6 espesores o capas de papel.

Para vencer esta dificultad ya se ha propuesto usar gomas sintéticas particulares por ejemplo a base de látex que se consideran buenas para asegurar la adhesión entre el material plástico de poli-etileno, poli-amida, etc., y el papel, por simple encolado, y presión subsiguiente.

La experiencia ha demostrado que si bien estas gomas aparecen asegurar una buena adherencia inmediatamente después de la fabricación del saco, no se puede conservar esta adherencia de un modo seguro después de un cierto tiempo de almacenaje del saco vacío, y con mayor razón, del saco lleno.

Además, estas gomas sintéticas especiales presentan el inconveniente de que su precio es muy elevado.

La presente invención, en la que ha colaborado Don René Kerjean, tiene por objeto evitar estos inconvenientes y permitir conseguir una eficacia total de la encoladura de los fondos, evitando el empleo de gomas especiales onerosas.

Este procedimiento consiste en colocar, en el momento de formar el fondo con pliegues, en el borde de una de las dos paredes interiores del saco, una plaquita de papel sujeta



281907

eventualmente en su sitio con unos puntos de goma, en hacer  
pasar a continuación sobre la plaquita un elemento calenta-  
dor para asegurar la soldadura térmica de la plaquita sobre  
la pared interior revestida con material plástico; y en ter-  
5 minar el encolado del fondo del saco por los medios usuales  
utilizados en el caso de sacos cuya pared interior no está  
revestida de material plástico, es decir, encoladura por me-  
dio de una goma o cola ordinaria y presión.

La plaquita de papel necesaria para poner en práctica  
10 el procedimiento de la invención puede estar formada por  
una simple banda de papel sin bañar ni untar. En el caso de  
sacos de gran cavida, puede resultar interesante utilizar una  
plaquita de papel untada o revestida de material plástico por  
una cara. En el primer caso, la adherencia de la plaquita so-  
15 bre la pared interior del saco se consigue por fusión y pene-  
tración del material plástico entre las fibras de papel. En  
el segundo caso, la adherencia se consigue mediante la solda-  
dura térmica de la cara revestida con material plástico de  
la pared interior del saco sobre la cara igualmente untada  
20 o revestida de la plaquita.

La invención se comprenderá fácilmente con referencia al  
dibujo adjunto en el cual las figuras 1ª, 2ª y 3ª representan  
tres etapas sucesivas de la formación del fondo del saco.

En la figura 1ª, (1) representa el tubo aplastado que for-  
25 ma el saco (2 y 3) representan los dos extremos laterales del  
tubo plegados en el momento de formar el fondo. En esta fase,  
estas partes plegadas dejan aparecer entre ellas a las por-  
ciones (4 y 5) de la pared interior del saco. Estas porciones  
están revestidas de material plástico, por ejemplo poli-  
30 etileno. En (6) se ve la plaquita que se ha fijado con cola  
aplicada en unos puntos, por ejemplo con cola sintética, y  
que se ha soldado al pasar el elemento calentador.

281907



1962

Para terminar la encoladura del fondo del saco, la máquina pliega la porción (5) en torno a la línea (5') por encima del plano de la figura. En-tonces se obtiene el aspecto representado en la figura 2ª; la porción (7) constituida por la pared exterior del saco es sobre la que se pegará la plaquita (6) después de plegar la porción (4) en torno a la línea (4'). Finalmente se consigue el aspecto representado en la figura 3ª en la que se ha marcado con línea de puntos la proyección de la plaquita.

La invención se puede aplicar a los sacos abiertos con el fondo encolado lo mismo que a los sacos de válvulas. En este último caso, la plaquita según la invención se podrá recortar y montar con el dispositivo previsto en la máquina para recortar y colocar la plaquita de válvula.

15

N O T A

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de sacos de papel con pared interior de material plástico, caracterizado porque consiste en colocar en el borde de una de las dos paredes interiores del saco una plaquita de papel, en el momento de formar el fondo con pliegues; en hacer pasar sobre ésta plaquita un elemento calentador para asegurar la soldadura térmica de la plaquita en la pared interior revestida de material plástico; y en terminar el encolado o pegado del fondo del saco por los medios usuales utilizados en el caso de sacos cuya pared interior no está revestida con material plástico, es decir por encolado y presión.

2ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de sacos de papel con pared interior de material plástico, según la reivindicación anterior, caracterizados porque la plaquita se mantiene en su sitio antes de la termo-soldadura con cola aplica-

281907



da en algunos puntos, siendo ésta de papel sin revestir con material plástico o bien revestida por una cara, siendo ésta la que se fija por soldadura térmica a la pared interior del saco.

5           3ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de sacos de papel con pared interior de material plástico, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque en los sacos de válvula, el recorte y la colocación de la plaquita se pueden efectuar por ejemplo por el dispositivo previsto  
10 en la máquina para recortar y colocar la plaquita de válvula.

4ª.-PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SACOS DE PAPEL CON PARED INTERIOR DE MATERIAL PLASTICO.

Según se describe en la presente memoria que consta de  
15 cinco hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 26 de octubre de 1.962

Fig. 1

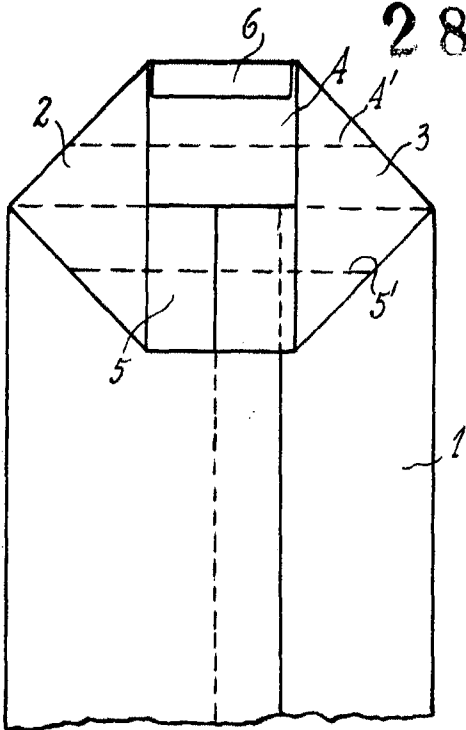
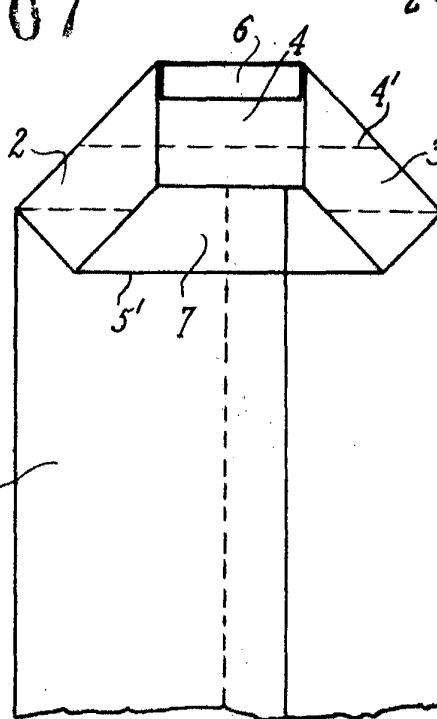


Fig. 2

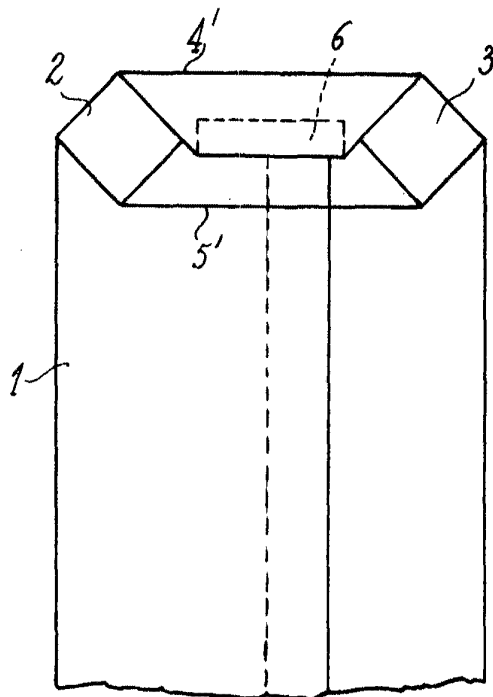


281907

26 00



Fig. 3



ESCALA VARIABLE

Madrid, 26 OCT. 1902 de 19