



15 Se conocen válvulas para lograr el llenado de la referida clase de envases, pero hasta la fecha no existe ninguna que satisfaga plenamente las exigencias de los industriales usuarios, bien porque son susceptibles de engancharse y rasgarse, porque resultan caras o complicadas, o porque no cierran luego, suficientemente, evitando derrames.

20 Los perfeccionamientos que motivan la presente invención tienen la finalidad de lograr una válvula de llenado y obturación de bolsas y sacos de plástico sobre las que puede decirse que ofrecen óptimas propiedades en cuanto a simplificar el proceso de formación sobre el envase, eliminando bastantes operaciones de manipulación y la correspondiente mano de obra, reduciendo por consiguiente al máximo los costes de fabricación. Pero es que
25 a la vez, la válvula resultante ofrece todas las garantías de facilitar el llenado, de no rasgarse y de cerrar perfectamente, todo lo cual justifica sobradamente el privilegio de exclusividad que implica la Patente de Invención que se solicita.
30

De acuerdo con los perfeccionamientos de la invención, el proceso de formación y adaptación de la válvula al envase comprende en esencia las siguientes operaciones: después que se ha fraccionado el tubo continuo de plástico dividiéndolo en porciones, según la longitud de los envases, se practica en uno de los extremos un corte que, partiendo del borde de una de las paredes, penetrará lo suficiente para formar la abertura de carga. Sobre el citado corte y por la cara exterior del envase,
35
40 se adapta una lámina rectangular de cobertura, tambien



de plástico, situandola enrasada con el borde del extremo del envase en el que se practicó el corte, procurando que este corte quede junto al extremo de la pieza sobrepuesta y una vez aquí, se suelda dicha lámina de cobertura sobre el envase, mediante dos líneas de soldadura dispuestas en ángulo, siguiendo el contorno de uno de los lados menores de la pieza sobrepuesta, precisamente el mas alejado del lado del envase y el lado mayor paralelo al que está enrasado al borde del extremo del envase.

La operación siguiente a las expuestas, consiste en soldar las bocas del envase, en cuya operación, queda tambien soldado al envase el lado de la pieza laminar de cobertura coincidente con el borde o extremo del envase. De este modo la pieza de cobertura tiene sin soldar uno de sus lados menores y forma un conducto que guía a la cánula o boquilla de carga hasta la abertura del envase formada con el corte que cubre, para que pueda penetrar en él y facilitar la carga o llenado del envase a través de dicha cánula.

Con el fin de que la descripción general anteriormente efectuada pueda comprenderse mejor, se acompaña una lámina de dibujos en la que se ha representado un ejemplo de realización, en forma mas bien esquemática, con la salvedad de que debe interpretarse con el mas amplio criterio, carente de sentido restrictivo.

Los citados dibujos nos muestran en sus figuras como sigue:

Fig. 1.- Vista en perspectiva del extremo o boca de un envase de plástico, antes de cerrarlo.

Fig. 2.- Pieza de cobertura que constituye la válvula.



Fig. 3.- Extremo del envase con la válvula montada.

Fig. 4.- Sección longitudinal por A-B de la figura 3.

Fig. 5.- Sección transversal por C-D de la figura 3.

75 Las diversas partes de los ejemplos de realización de los mencionados dibujos, se señalan en ellos con las siguientes acotaciones numéricas:

El envase de plástico está constituido por un tubo aplastado de plástico en el que se designan con -1- y -2- sus dos paredes y con -3- el corte que en una de
80 ellas se efectúa, partiendo desde el borde del extremo (figura 1).

Con -4- (figura 2), se señala la pieza de plástico, de forma rectangular, o parecida, que constituye la válvula, la cual va colocada sobre el corte -3-, con sus lados -5- y -6- constituyendo la soldadura en ángulo
85 practicada en una operación y, con el lado -7-, soldado al borde del envase, en la misma operación de soldado con que se unen los bordes del extremo del tubo de las dos paredes -1- y -2-, o sea en la misma soldadura del
90 envase, señalada con -8-, de modo que la pieza -4- resulta unida a la pared -2- del envase por tres de sus lados, quedando el lado -9- libre para la penetración de la boquilla o cánula de llenado entre la pared -2- y la pieza de cobertura -4-.

95 Como se deducirá de lo expuesto, la pieza -4- actúa de válvula que permite el llenado del envase al guiar a la cánula llenadora hasta el interior del mismo y luego que éste se ha llenado, actúa de válvula automática que cierra la abertura -3-, a la que cubre, dado
100 que el hinchado de la bolsa o saco al llenarse su inte-



rior, tensa y acopla a presión a la pieza -4- sobre el corte -3- y lo obtura impidiendo derrames.

105 Por último debemos hacer constar la posibilidad de que varíen las formas, tamaños, clases de materiales dentro de lo posible, máquinas o elementos auxiliares para la ejecución del proceso y en general cualquier detalle secundario que no altere lo esencial que se expresa en la siguiente

N O T A

110 Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en esta Patente de Invención, son:

115 1º.- Perfeccionamientos en las válvulas de llenado y obturación de envases de plástico, según los cuales, después que se ha fraccionado el tubo continuo de plástico dividiéndolo en porciones, de acuerdo con la longitud del envase, se practica en uno de los extremos del mismo un corte longitudinal que parte del mismo borde, al que divide, y penetra lo suficiente para formar la
120 abertura de carga, sobreponiendo luego a dicho corte y precisamente en la cara exterior del envase, una lámina alargada, también de plástico, que se dispone enrasada con el borde del extremo del envase, procurando que el corte al que cubre quede situado junto al extremo de la
125 pieza de cobertura, la cual se une a la pared del envase mediante una primera fase de soldadura en la cual se sueldan al mismo dos lados de la misma integrados por uno de los menores y por el mayor más alejado de los bordes del envase.



130

2º.- Perfeccionamientos en las válvulas de llenado y obturación de envases de plástico, según los cuales en la segunda fase de unión de la pieza de cobertura del corte o abertura de carga, se suelda el borde de ésta, enrasado al borde del envase, precisamente en la misma operación con que se sueldan los bordes de la boca de un extremo de dicho envase, con lo cual la citada pieza de cobertura resulta acoplada y unida a la cara exterior del envase, formando en el mismo una válvula que facilita el llenado al servir de guía de penetración de la cánula o boquilla de carga, actuando luego de válvula que cierra automáticamente la abertura al tensarse y acoplarse exteriormente a presión sobre la misma. Y

135

140

145

3º.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS VALVULAS DE LLENADO Y OBTURACION DE ENVASES DE PLASTICO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SEIS hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 148 líneas.

Valencia, 14 de Noviembre de 1962

Por autorización del interesado.-

282636



Fig. 1

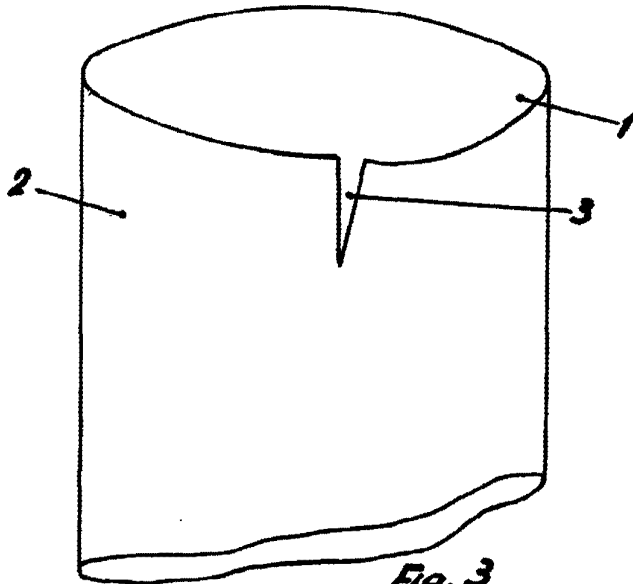


Fig. 2

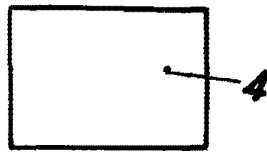


Fig. 3

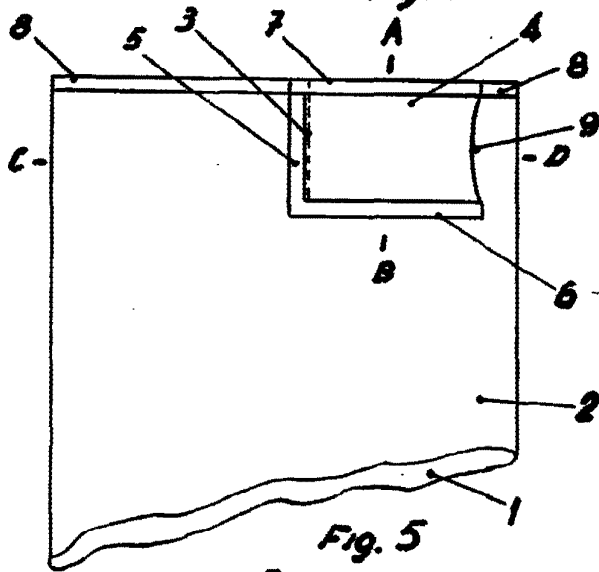
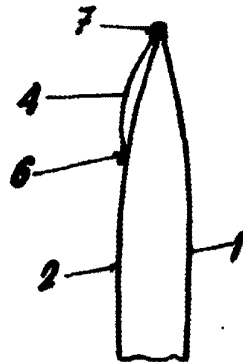
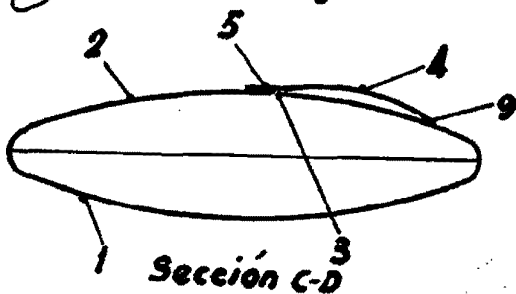


Fig. 4



Sección A-B

Fig. 5



Sección C-D

Escala Variable

Valencia, Noviembre, 1962
P.A.

[Handwritten signature]