



notablemente eficaz en cuanto al llenado, cierre, precintado y hermeticidad, presenta sin embargo el inconveniente de requerir por parte del usuario un mayor entretenimiento en las operaciones de precintado.

15 La presente invención, tiene por objeto introducir en los medios de llenado de envases que motivan la Patente principal, unas importantes mejoras tendentes a la simplificación del dispositivo y de las operaciones necesarias para su preparación y montaje al envase, a la
20 vez que ahorra el tiempo invertido en el precintado posterior, logrando abaratar el coste y aumentar el rendimiento en la fabricación de los envases.

Las mejoras a que nos venimos refiriendo consisten en esencia en suprimir del dispositivo previsto
25 en la Patente principal, la banda puente exterior que se sobreponía al parche que obturaba el corte o abertura por la que se introducía el tubo aplastado de llenado y en no practicar en el extremo de dicho tubo los orificios necesarios para pasar el cordón o hilo del precinto. De
30 este modo, se evita al industrial que haya de utilizar el envase la entretenida operación de pasar el tubo doblado por debajo de la banda puente y el hilo del precinto por los orificios de ambos, lo cual se ha demostrado que requiere excesivo tiempo. Además de esto, se utiliza menos material y se ahorran las operaciones de soldado de
35 dicha banda puente al envase.

Para suplir en parte las funciones del elemento suprimido, o sea de la banda puente, se ha previsto el que el parche laminar soldado en el tubo de llenado y
40 en el envase, sobre la abertura de introducción del tu-



bo, sea un poco mayor, prolongándose hacia la parte superior sobre la porción externa del tubo, de modo que constituya sobre éste un refuerzo que le permita, después de soldada y precintada, si se desea, su boca de llenado, introducirse dentro de sí mismo, para que esta boca o extremo soldado y precintado quede protegido, lo cual es fácil y rápido de realizar.

Cuando no se precisa el sellado o soldado del tubo de llenado, o sea, cuando no sea necesario un cierre hermético, entonces puede simplificarse mas el dispositivo, no dejando que el tubo de llenado rebase el parche de cobertura y quedando a ras de él.

Para una mejor comprensión de la naturaleza de las modificaciones aportadas al invento, que se han expuesto anteriormente, se acompañan dos láminas de dibujos que representan un ejemplo de realización de los medios de llenado que, precisamente por dicho carácter de ejemplo, habrán de interpretarse con la mayor amplitud y sin ningún carácter restrictivo,

Dichos dibujos nos muestran en sus diversas figuras como sigue:

Fig. 1.- Vista lateral del extremo de una bolsa o saco, provisto del dispositivo de llenado, listo para la carga del saco.

Fig. 2.- Sección vertical por A-B de la fig. 1.

Fig. 3.- Sección transversal por C-D, de la citada figura 1.

Fig. 4.- Vista lateral del extremo de una bolsa o saco, en la posición en que queda el dispositivo después de llenado el envase y cerrado el tubo de carga.



Fig. 5.- Sección por E-F de la figura 4.

Figs. 6, 7 y 8.- Vista de las diversas partes del dispositivo sueltas y separadas.

75

Fig. 9.- Vista exterior del extremo de la bolsa, o saco, en una de las fases de montaje de los medios de llenado.

Fig. 10.- Vista por la cara interna de la porción de bolsa o saco en que va colocado el dispositivo de llenado, en la misma fase de montaje de la figura 9.

80

Fig. 11.- Vista lateral del caso en que no se precisa el sellado o soldado del tubo de llenado.

Fig. 12.- Sección vertical por G-H de dicha figura 11.

85

Como puede comprobarse en los mencionados dibujos, los medios de llenado de envases objeto de la Patente principal, quedan, después de las mejoras del presente Certificado de Adición, como sigue:

90

El saco o bolsa de plástico, cuyas dos paredes se señalan con -1- y -2- tiene practicado en una de sus paredes el corte o abertura -3- (figura 6), señalándose con -4- la franja de soldadura que cierra la boca del envase, realizándose esta soldadura y la que cierra el otro extremo (no visible) antes del llenado, pero después de montar el dispositivo que a continuación se describe.

95

Con -5- se señala un tubo de termoplástico, (figura 7), que se introduce en la abertura o corte -3-, soldándose una de las paredes del mismo, a la pared -1- del envase, por medio de la línea de soldadura -6-, (pudiendo ser también dos o más), con lo cual la porción del tubo recayente al interior del envase -1-, queda su-

100



jeta a éste (figura 9). Este tubo -5- se fija también a la bolsa o saco, por la parte superior de la abertura -3-, por medio de dos líneas de soldadura -7-, según se ve en la figura 10.

105

Una vez sujeto el tubo -5- al envase -1-, tal como se ha indicado y representado en las mencionadas figuras 9 y 10, se sitúa sobre la abertura o corte -3- y sobre el tubo -5- y bolsa -1-, una pieza laminar -8- de plástico, (figura 8), la cual se suelda por la línea

110

-9-, sobre el tubo -5-, por la línea -10- sobre la bolsa -1- y con las dos líneas -11- sobre la pared -1- del envase, formándose con todas un recuadro, el cual rodea

115

totalmente la abertura -3- cerrándola sin posibilidad de escapes. Para mayor seguridad de este cierre y para evitar que dicha abertura -3- pudiera rasgarse, se aplican los puntos de soldadura -12- (figuras 1 y 4), precisamente en los extremos de la citada abertura -3- comprendiendo ligeramente también al tubo -5-.

120

Después de montados el tubo -5- y la pieza o parche -8-, en el envase, tal como se ha explicado, queda éste en disposición de ser llenado introduciendo una cámbula o boquilla dentro del tubo -5-. Y una vez lleno el envase, se cerrará la boca del tubo -5- soldándola por la línea -13-, si se quiere aislar el contenido, haciendo hermético el cierre de la bolsa o envase, realizándose en esta operación, caso de desearlo el usuario, la fijación de un precinto en la boca del tubo de carga.

125

130

Una vez soldada la boca exterior del tubo -5-, la porción exterior del referido tubo se introduce dentro de sí misma y se le empuja hacia adentro hasta hacer-



la penetrar dentro de la porción de tubo -5- situada debajo del parche o pieza -8- de cobertura, quedando allí suficientemente sujeta y protegida de todo roce exterior, tal como se ve en las figuras 4 y 5.

135

Cuando no se precisa hermeticidad en el cierre, el dispositivo queda según las figuras 11 y 12, o sea, el tubo -5- se hace mas corto quedando enrasado a la pieza de cobertura o parche -8-, sin que la materia se salga, pues la porción interna del tubo, que está suelto dentro del envase, queda aplastada por la presión de la propia materia, cerrando totalmente la posibilidad de salirse.

140

145

Una vez descritas suficientemente las características generales expuestas, sobre las mejoras introducidas en la Patente principal, tan solo nos resta hacer constar la posibilidad de que todo cuanto se refiere a tamaños, formas, lugar de colocación en el envase, clase de plástico y en general todos los detalles de realización puedan variar siempre y cuando no se altere lo realmente fundamental y esencial que se resume en la siguiente

150

N O T A

155

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en este Certificado de Adición, son:

160

12.- Mejoras en la Patente de Invención nº 273.200, referente a perfeccionamientos en los medios de llenado y precintado de envases de termoplástico y otras materias, caracterizadas por efectuar la supresión de la banda puente exterior que se sobreponía al parche de co-



bertura que obturaba el corte o abertura por la que se introduce el tubo aplastado de llenado, suprimiendo tambien en éste los orificios que atravesaban su extremo, con lo cual los medios de llenado quedan constituidos por un tubo aplastado de plástico que se situa atravesando un corte o abertura practicado en una de las paredes del envase, con una porción dentro de él, para guiar la entrada de materias y otra porción fuera, formando en su conjunto una manga de llenado, soldándose una de las paredes del citado tubo aplastado a la pared del envase, en un lugar situado a un lado de la abertura y la otra pared, tambien a la del envase, pero en un lugar situado al lado opuesto de dicha abertura, con lo cual el tubo queda unido al envase, sin ocluir su conducto interno, necesario para alojar la cánula de llenado, comprendiendo tambien una pieza unida a modo de parche de cobertura sobre la abertura de introducción del tubo de llenado, mediante cuatro líneas de soldadura que rodean a dicha abertura y además con dos puntos, tambien de soldadura, aplicados en los extremos de la abertura o corte, con cuyos puntos se sujeta tambien el tubo a dichos extremos, de modo que debido a la amplitud de la pieza parche sobrepuesta, una vez llenado el envase, y soldada la boca exterior del tubo de carga, éste se introduce dentro de sí mismo hasta quedar debajo de la pieza parche, ocultándose debajo de ella toda la porción exterior del tubo de carga.

2^a.- Mejoras en la Patente de Invención n^o 273.200, referente a perfeccionamientos en los medios de llenado y precintado de envases de termoplástico y otras



195 materias, caracterizadas, porque en el caso de no precisar de un cierre hermético de la boca de llenado del tubo, ésta se deja abierta, pero entonces la porción exterior del referido tubo de llenado se hace mas corta, limitándose hasta quedar enrasada con la pieza parche de cobertura. Y

200 3º.- "MEJORAS EN LA PATENTE DE INVENCION Nº 273.200, REFERENTE A PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MEDIOS DE LLENADO Y PRECINTADO DE ENVASES DE TERMOPLASTICO Y OTRAS MATERIAS", 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 OCHO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 203 líneas.

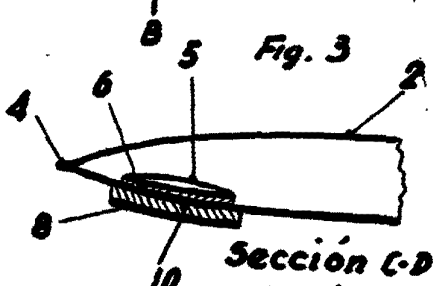
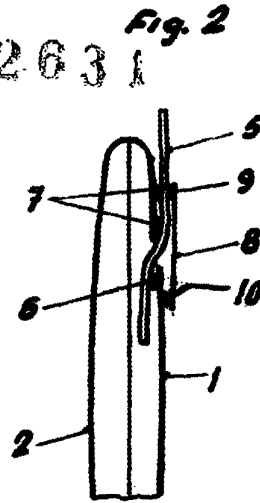
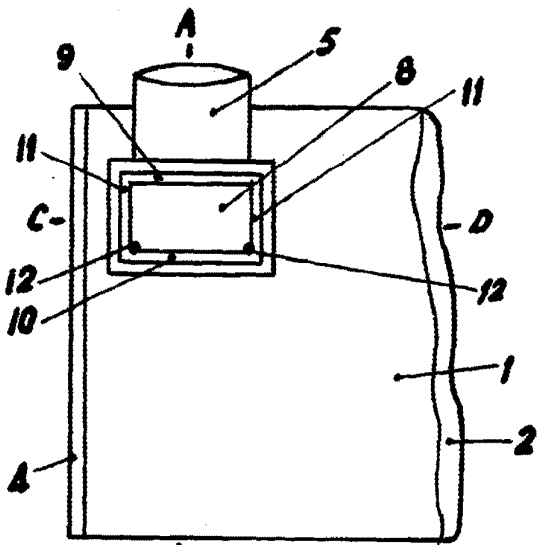
Valencia, 14 de Noviembre de 1962

Por autorización del interesado.-

D. José Gómez Vela

Certificado de Adición a la Patente n° 273.200.- DOS HOJAS HOJA I

282631



Sección C-D

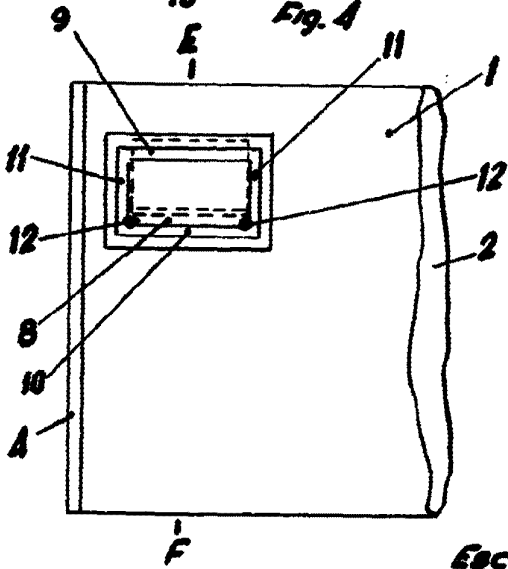
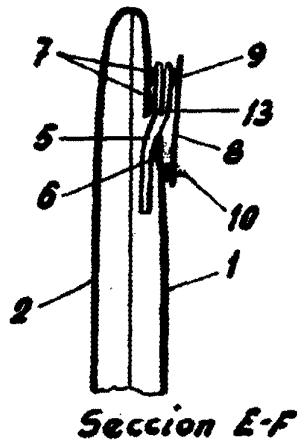


Fig. 5



Sección E-F

Escola Variable

Valencia, Noviembre 1962

P.A.

