

285649

PATENTE DE INVENCION

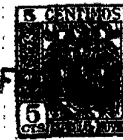
por 20 años

a favor de D. JESÚS ORTÍN MARTÍN, de nacionalidad española,  
residente en Barcelona, Pje. Marqués de Sta. Isabel, 40.- -  
por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE SACOS DE  
MATERIAL PLÁSTICO". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de invención tiene por objeto  
unos perfeccionamientos en la fabricación de sacos de material  
plástico.

5           Se refieren los perfeccionamientos, a la fabricación  
de sacos del tipo constituido por un envase laminar de con-  
formación tubular, que se cierra por su extremo inferior o  
base, mediante soldadura eléctrica, con cuyos perfecciona-  
mientos se les dota, en el proceso de fabricación, de medios  
10 propios para que puedan cerrarse y abrirse, sin necesidad en



285649

el último caso, de tener que cortar la parte correspondiente a la boca, tal como se precisa para la apertura de los sacos de dicho tipo conocidos hasta la fecha.

Otro de los perfeccionamientos reside en el  
5 hecho de dotar a los sacos, de un sistema elástico a base de un doble plegado a manera de fuelle, a fin de facilitar la operación de llenado, y de cierre, mediante unos cordones de que van provistos los sacos con los cuales se extra-  
gula la boca del saco y se cierra, rodeándola con estos  
10 elementos y amudándolos a la misma.

Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una hoja de dibujos, en los que se representa un caso práctico de realización, que se cita a título de ejemplo no limitativo del alcance de esta patente.

15 En los dibujos:

La figura 1, muestra en alzado la boca de un saco fabricado según los perfeccionamientos objeto del invento.

La figura 2, es una sección transversal esquemática de la boca de un saco, en posición abierta.

20 La figura 3, ilustra en alzado la zona inferior o fondo del saco.

La figura 4, representa el propio fondo en sección transversal, igualmente esquemática por IV-IV.

De conformidad con los perfeccionamientos objeto  
25 de la patente que nos ocupa, se procede, a partir de un elemento tubular constituido por una lámina de material termoplástico -1-, a cortarlo a la medida conveniente y a soldarlo por su extremo inferior que ha de constituir la base del saco, procediendo seguidamente a practicar una  
30 serie de orificios -2- alineados junto al borde de su boca,



por los que se hacen pasar dos cordones sin fin -3- y -4-, los cuales van provistos de unos elementos flexibles tubulares -5- que presentan dos aletas laterales y opuestas -6-, destinados a evitar que el roce de los cordones perjudique al saco, al procederse al cierre del mismo.

La siguiente operación consiste en efectuar mecánicamente o a mano, un plegado que afecta a los bordes laterales del saco en toda su longitud. Tal plegado es en forma de fuelle de tres dobleces -7-, -8- y -9-.

Como sea que el plegado podría debilitar la zona correspondiente al fondo del saco, por la separación de las paredes de plegado, y debido a la presión ejercida por el material contenido en el envase, se refuerza dicha zona mediante la disposición de unos remaches -10- que mantienen inamoviblemente yuxtapuestas dichas paredes en la referida zona.

Cuando el material empleado para la fabricación de los sacos no se considere lo suficientemente resistente para resistir los esfuerzos determinados por la tracción de los cordones de cierre, se refuerzan los orificios por los que pasan dichos elementos, mediante unos ojales -11- (Figura 2).

Los perfeccionamientos, dentro de su esencialidad, pueden ser llevados a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrán, pues, fabricarse los sacos en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



285649

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

- 5 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de sacos de material plástico, caracterizados esencialmente, porque a partir de un elemento tubular de material termoplástico cortado a la medida conveniente y soldado por su extremo correspondiente a la base, se procede a practicar junto al borde de la boca del saco, una serie de orificios, 10 en alineación paralela al citado borde, por los que se hacen pasar dos cordones sin fin para el cierre de la misma y cuyos cordones están dotados de unos elementos tubulares flexibles de función protectora y que presentan aletas de expansión.
- 15 2.- Perfeccionamientos en la fabricación de sacos de material plástico, según la anterior reivindicación, caracterizados por el hecho de efectuarse un plegado en los bordes laterales del saco, en toda su longitud, y constituido por tres dobleces.
- 20 3.- Perfeccionamientos en la fabricación de sacos de material plástico, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados por reforzarse los orificios practicados en el saco, para el paso de los cordones de cierre, mediante ojetes, y por reforzarse la zona correspondiente 25 al fondo del saco por medio de unos remaches aplicados en los sectores correspondientes con el plegado de los bordes laterales del mismo.
- 4.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE SACOS DE MATERIAL PLÁSTICO.

285649



Consta la presente memoria descriptiva de cinco  
hojas, mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por  
una sola cara, acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona, para Madrid, a 21 de Febrero de 1963.

JESÚS ORTÍN MARTÍN

P. A.

MANUEL DE RAFAEL

P.P.

285649

Fig. 1

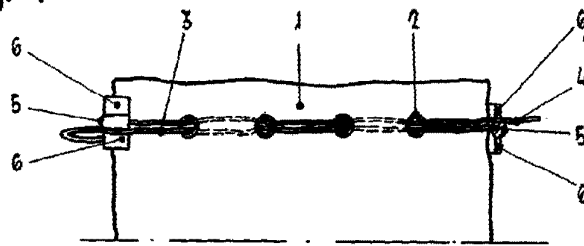


Fig. 2

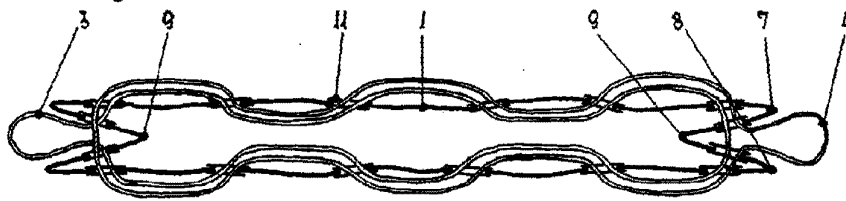


Fig. 3

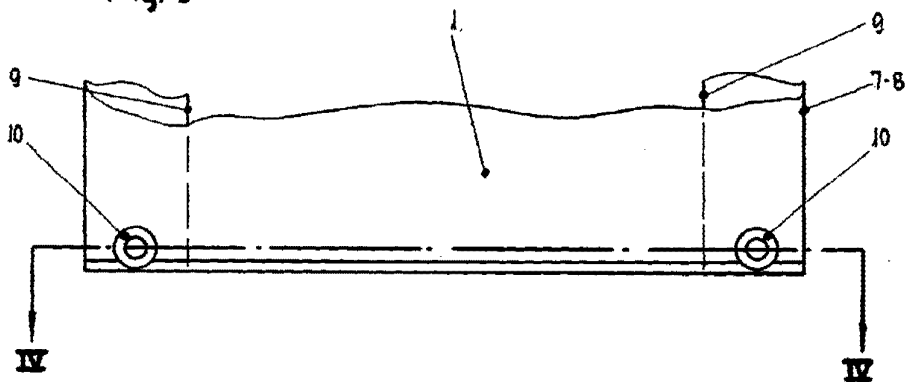
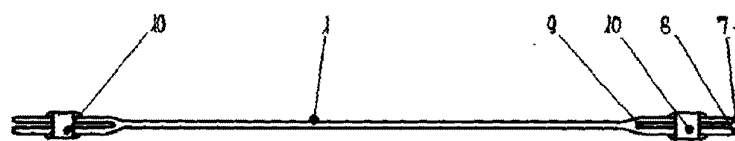


Fig. 4



Barcelona, 21 Febrero 1963.

P.º MANUEL DE RAFAEL  
P.º

Escala variable