

EX-I

ml/27538

285 996



285996

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

SICEDISON, S.p.A.

entidad italiana, con domicilio en Via Principe Eugenio 5, MILAN (Italia), relativa a:

"MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE BOLSAS CON VALVULA"

=====

Corresponde a: Patente italiana nº 612.544 solicitada en 17.7.1959 y concedida en 11.11.1960.

Inventores: Giannangelo Bobba y Ugo Cerruti



285996

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se relaciona con una bolsa de válvula, constituida preferiblemente por material plástico y adecuada para contener materiales como, por ejemplo, fertilizantes y productos en polvo o gránulos en general. -

5.

Objeto principal de la presente invención es la realización de una bolsa con válvula, formable con un elemento tubular o por una hoja reducible a la forma tubular, cuya bolsa sea de fabricación muy sencilla, sin derroche de materiales en la citada fabricación y sin requerir muchas operaciones de soldadura, siendo sin embargo en su conjunto de sólida constitución. - - - - -

10.

La bolsa con válvula según la invención se caracteriza por el hecho de que la parte constituyente de la válvula de entrada de los materiales se obtiene mediante un reborde inicialmente saliente por encima del borde superior de dicho elemento tubular u hoja, cuyo reborde se pliega hacia dentro a lo largo de una generatriz de la misma pieza y situada en la parte media del reborde, plegándose luego este último de manera que quede al interior de la bolsa por debajo de dicho borde superior, cerrándose los bordes superiores de la bolsa y del reborde por soldadura entre sí. - - - - -

15.

20.

Para mejor explicar las características de la bolsa de válvula objeto de la presente invención, se describirá seguidamente un ejemplo de realización de dicha bolsa, con referencia al dibujo esquemático adjunto, en el cual: - - - -

25.

La figura 1 muestra la pieza a partir de la cual se obtiene la bolsa. - - - - -

285996



La figura 2 muestra el cuerpo de la bolsa, antes del plegado de una parte del mismo; y - - - - -

La figura 3 muestra lateralmente la bolsa terminada.

5. La bolsa representada en el ejemplo en cuestión se forma cortando, en primer lugar, de un tubo de material plástico, una pieza del mismo, indicada con 1 y que comprende un reborde señalado con 1' (figura 1). - - - - -

10. Se advierte que, salvo un pequeño desecho, cortando dicha pieza con el referido reborde queda en el resto del tubo otro reborde útil para una segunda bolsa. - - - - -

15. Luego se pliega el citado reborde a lo largo de las líneas 2 y 3 y se obtiene así la bolsa, que se cierra luego a lo largo del borde superior 4 y de los bordes superiores 7 del reborde 1' plegado hacia dentro; el único punto en que eventualmente se aplica un elemento de refuerzo corresponde al vértice 5. - - - - -

20. Para mejor comprender la citada operación de plegado, obsérvese la figura 2, en la que se ve la pieza 1 ya cortada del tubo, antes de plegarse el reborde 1'; dicho reborde se pliega a lo largo de la generatriz 2 y las líneas 3 de manera que las dos partes simétricas comprendidas entre la citada generatriz y las referidas líneas vayan a acoplarse mediante sus superficies que primeramente fueron vueltas hacia el exterior. - - - - -

25. El citado reborde así plegado viene a encontrarse en el interior de la bolsa que asume la forma visible en la figura 3; en dicha figura se observan las posiciones definitivas de las líneas 2, 3, 7 y 8. - - - - -



285996

Queda así terminada la bolsa, apta para recibir los materiales a través de la abertura 6 y la boca interna delimitada por la línea 8; con la bolsa llena, la parte de la hoja replegada hacia dentro, bajo la presión de los mismos materiales contenidos en la bolsa, se mantiene apretada cerrando la salida. - - - - -

5.

Es interesante observar que los bordes de la boca 6 están doblados sin soldadura, lo que confiere una particular resistencia a dichos bordes, que son más intensamente forzados durante el relleno. - - - - -

10.

Como se desprende de cuanto queda descrito, la bolsa en cuestión es de fabricación bastante sencilla y práctica, no requiere derroche de materiales en la formación del reborde 1' a replegar hacia el interior y reduce al mínimo las operaciones de soldadura, presentando sin embargo una satisfactoria solidez contra los esfuerzos a que se somete. - - -

15.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - -

20.

RE I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- Mejoras en la construcción de bolsas con válvula, del tipo formable por una hoja de material flexible, por ejemplo de material plástico, caracterizadas por el hecho de que la parte constituyente de la válvula de entrada del material se obtiene mediante un reborde inicialmente saliente por encima del borde superior de dicha hoja, cuyo reborde se pliega hacia el interior a lo largo de una gene-

25.



285996

matriz de una pieza tubular constituida por dicha hoja y situada en la parte media del reborde, plegándose luego este último de manera que se lleve al interior de la bolsa, por debajo del referido borde superior, cerrándose los bordes superiores de la bolsa y del reborde mediante soldadura entre sí. -----

5.

2ª.- Mejoras en la construcción de bolsas con válvula, según la reivindicación 1ª, caracterizadas por el hecho de que la citada hoja inicial es de forma tubular. -----

10.

3ª.- "MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE BOLSAS CON VALVULA". -----

Todo ello según se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de cinco hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustran.

15.

BARCELONA, - 5 MAR 1963

P.A.

[Handwritten signature]

M. CURELL SUÑOL



Fig.1 2 8 5 9 9 6

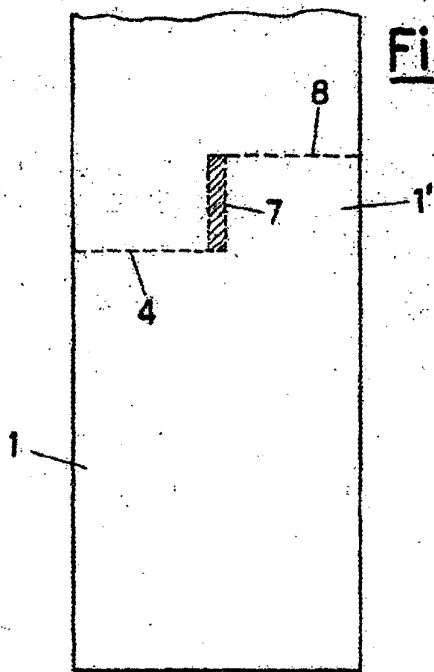


Fig.3

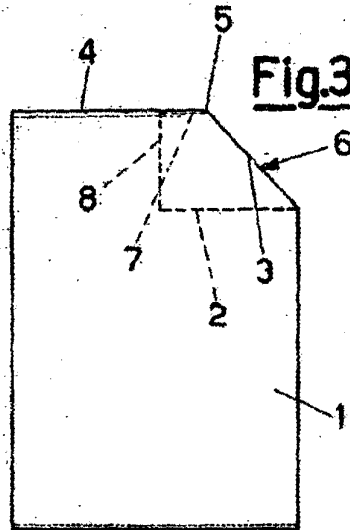
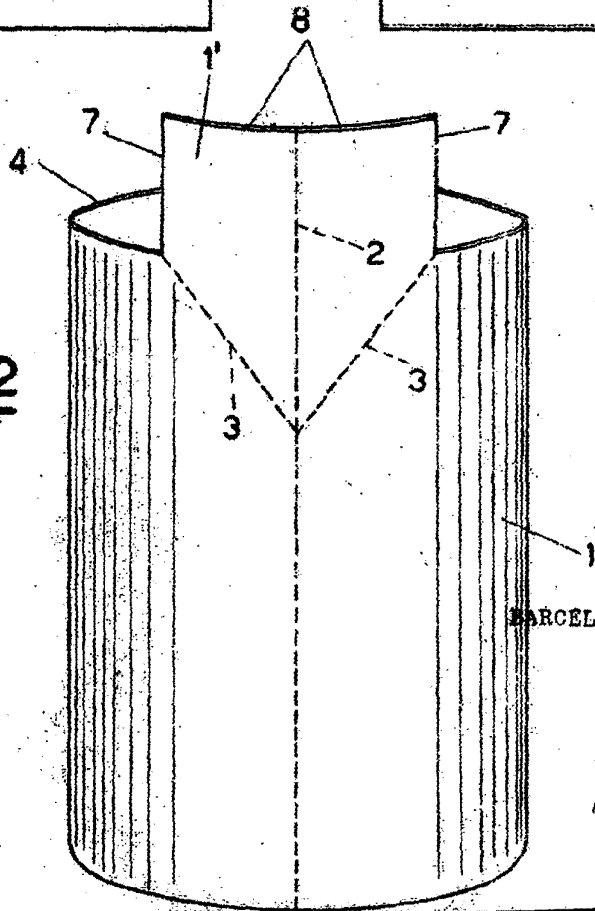


Fig.2



BARCELONA, - 5 MAR 1963

F.A.

Handwritten signature
M. CURELL SUÑOL