



287613

287613

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA FAVOR
DE DON CESAR PORTVIANNE SANTOS, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RE-
SIDENTE EN SALAMANCA, Calle Colombia 9.

sobre:

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE SACOS
DE PLÁSTICO DOTADOS DE VÁLVULA DE LLENADO.



287613

Con la presente solicitud se trata de proteger los perfeccionamientos introducidos en la fabricación de sacos de plástico dotados de válvula de llenado, con los cuales dadas sus características y aplicaciones se consiguen grandes ventajas ante los que actualmente existen y se conocen en el mercado.

5.-

Estos sacos por su características de fácil llenado y que su cierre se efectúa automáticamente dado el sistema valvular de que consta, son aplicables para el acondicionamiento de abonos químicos, piensos compuestos, granos, harinas, etc., etc.

10.-

La principal ventaja estriba en que se llena el saco sin tener necesidad de realizar como operación posterior el soldado de la boca. Para evitar éste en el saco ha sido dotado de un sistema de válvula que permite la entrada pero no la salida del producto que se encuentra en el interior del saco, cierre que se efectúa en virtud de la misma presión que origina el producto contra las paredes del envase o saco. La entrada del producto será conseguida mediante el conducto tubular, de la máquina elevadora.

15.-

Por lo que se refiere a tamaños se fabricarán en todos aquellos que las exigencias determinen, al igual que el material que si bien preferentemente será plástico podrá realizarse en otro cualquiera de distintas características e incluso con gruesos diferentes.

20.-

Para mejor comprensión de la descripción que sigue se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

25.-

La Figura 1a., es la primera fase de construcción del saco donde se aprecia que ha sido soldado el tubular que proporciona el saco, tanto por su parte superior como por la inferior, a la vez que practicada una ranura reforzada en sus extremos para evitar desgarros, por cuya ranura se introducirá el producto que ha de contener el saco, llenado que se verifica mediante un tubo o similar.

30.-

La Figura 2a., es una segunda fase en la que se aprecia super



puesta sobre la ranura antes citada una tapeta soldada al saco por tres lados, dejando uno libre para introducir el tubo de llenado, tapeta ésta que por la presión anterior del producto contra las paredes del saco se adhiere por la parte posterior o cara del mismo órden verificando el cierre correspondiente y no permitiendo la salida del producto envasado.

5.-

La Figura 3a., es una forma de proceder al llenado del saco mediante el tubo ya expresado anteriormente, y

La Figura 4a., es un esquema de la válvula.

10.-

Consiste la presente invención en los perfeccionamientos introducidos en la fabricación de sacos de plástico dotados de válvula de llenado, caracterizados porque partiendo de un tubular (1) se procede a soldar sus bocas (2 y 3) quedando formado un envase totalmente ocluido por sus cuatro lados. Seguidamente se practica en su parte superior derecha una ranura (4) con dos refuerzos extremos (5) para evitar desgarros. A continuación sobre dicha ranura se suelda una tapeta (6) por sus tres lados excepto por uno que quedará a forma de boca de la válvula, quedando constituido en tal disposición el sistema valvular del saco objeto de la invención.

15.-

20.-

Para llevarse a cabo el llenado del saco bastará con introducir un conducto tubular (7) por la boca de la válvula (8) y a continuación penetrarle a través de la ranura (4) en el interior del saco permitiendo así la caída del producto dentro del saco hasta ser llenado. Una vez lleno bastará con tirar del tubo (7) y en tal momento por la presión que el producto envasado ejerce contra las paredes del saco se adherirá la tapeta contra la pared exterior verificando la oclusión de la ranura (4) no dejando salir el producto aunque si permite la evacuación del aire que pueda tener el saco en su interior

25.-

30.-

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma la cual se reivindica en la siguiente



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

- 1a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de sacos
- 5.- de plástico dotados de válvula de llenado, caracterizados porque el saco en sí se obtiene partiendo de un tubular de material plástico cuyas dos bocas son soldadas quedando así formado un saco totalmente cerrado, en el cual seguidamente se lleva a cabo la operación de hacer una incisión o ranura en la parte superior del saco en una sola de las caras que lo integran, reforzándose tal ranura en sus extremos en evitación de desgarramientos cuando se llena el saco por la misma.
- 10.-
- 2a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de sacos
- 15.- de plástico dotados de válvula de llenado, según la reivindicación anterior, caracterizados porque sobre la ranura ya citada se lleva a cabo la colocación de una tapeta de material plástico también, soldada por tres de sus bordes y quedando el otro como boca valvular que permitirá el acceso a la ranura expresada para llenar el saco, y ocluir la ranura una vez llenado.
- 20.-
- 3a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de sacos de plástico dotados de válvula de llenado, según las reivindicaciones anteriores caracterizados porque para llenar el saco se introduce el conducto tubular de las máquinas de llenado por la boca que forma la tapeta y continúa hasta introducirse por la ranura de llenado permitiendo así la caída del producto a envasar dentro del saco, cuyo tubo, una vez lleno dicho saco, es sacado de su acondicionamiento y listo para otro.
- 25.-
- 4a., Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de sacos
- 30.- de plástico dotados de válvula de llenado, caracterizados porque el cierre del saco se efectúa en virtud de la presión que ejerce el producto envasado contra las paredes del saco, por la que la tapeta por ser parte solidaria de una de dichas paredes, también se adhiere a



87613

ella oclusionando la ranura de llenado.

5.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE SACOS DE PLASTICO DOTADOS DE VALVULA DE LLENADO.

Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 2 de mayo de 1963

287813

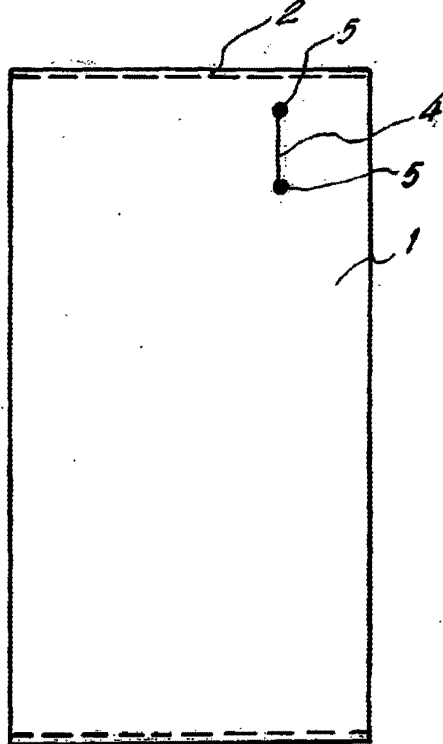


FIG.1

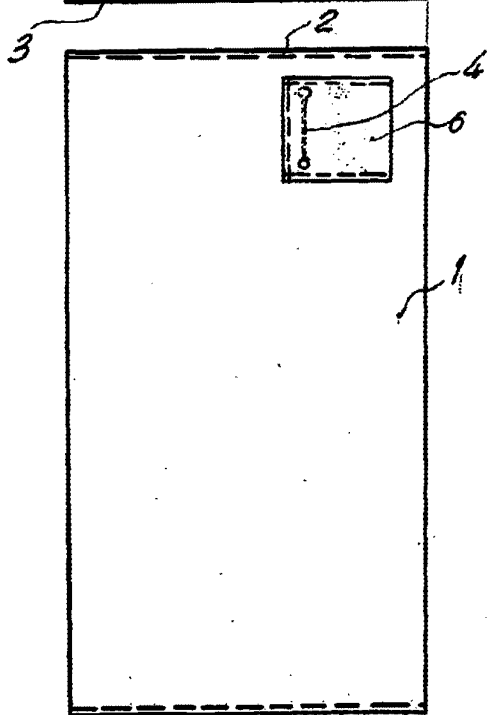


FIG.2

ESCALA VARIABLE

Madrid, de MAY 1963 de 19

287813



FIG.3

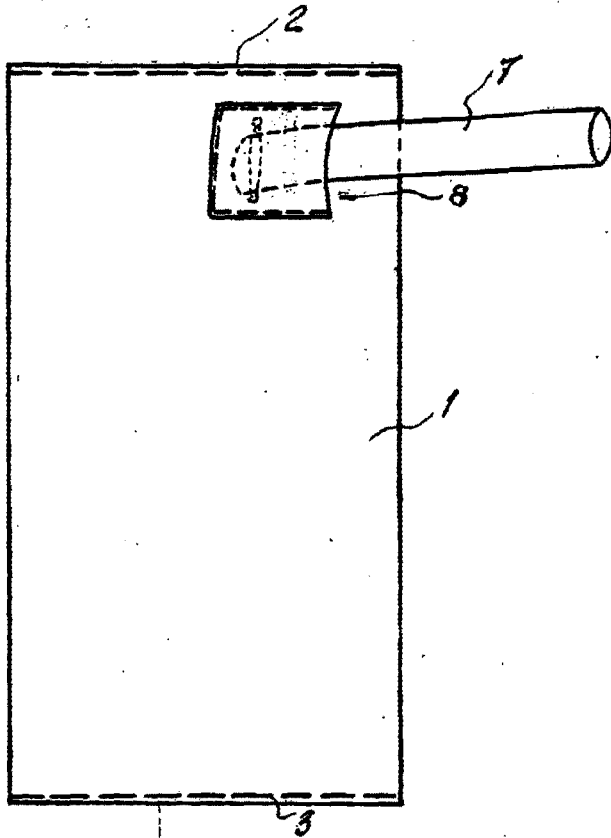
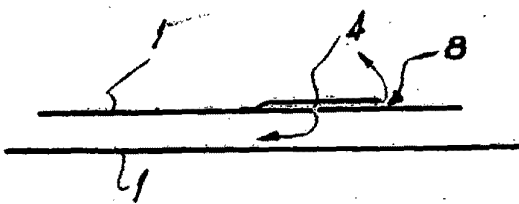


FIG.4



ESCALA VARIABLE
Madrid, de 2 MAY 1953 de 19