



287734

287734

PATENTE DE INVENCION

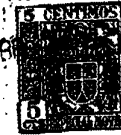
por 20 años

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

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de invención se refiere a
unos perfeccionamientos en la fabricación de sacos de
material plástico provistos de válvula de carga y cierre.

5 Dichos perfeccionamientos tienden a simplificar el
sistema de fabricación de los sacos de material plástico des-
tinados a envases de productos granulados o en polvo, los
cuales están dotados de una embocadura soldada junto a uno
de sus bordes, mediante la cual se efectúa el llenado del
10 envase, actuando además de válvula de cierre que impide la



287734

salida del producto una vez llenado el saco.

Estas válvulas de constitución tubular, van provistas de un cordón-precinto para asegurar y precintar el cierre del saco una vez lleno.

5 Según el invento, la fabricación de los sacos se efectúa a partir de tubo de material termoplástico de un diámetro adecuado para el tipo de envases a fabricar y de otro tubo del propio material u otro similar más delgado de diámetro mucho más reducido para constituir las embocaduras
10 valvulares de los sacos, cuyo último tubo se corta de una manera especial a fin de aprovechar todo el material y facilitar la operación de soldar las válvulas en los bordes correspondientes de los sacos.

 Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en los
15 que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo no limitativo del alcance del invento.

 En los dibujos:

 La figura 1, muestra un detalle del sistema de
20 corte del elemento tubular para la constitución de las válvulas de los sacos.

 La figura 2, representa la vista en alzado de un saco fabricado según los perfeccionamientos de que estamos
 tratando.

25 La figura 3, manifiesta igualmente un saco del propio tipo con su correspondiente cordón-precinto.

 La figura 4, constituye, visto en planta, un detalle del sistema de soldar la válvula al borde del saco.

 La figura 5, constituye en sección alzada, el
30 detalle de una variante de montaje del cordón-precinto.



La fabricación de los sacos, según los perfeccionamientos de la patente, se efectúa a partir de tubo laminar de material termoplástico que se corta transversalmente a la medida de los sacos a fabricar, para someter seguidamente
5 los cuerpos tubulares -1- así obtenidos, a la operación de soldar los bordes de sus extremos abiertos, excepto por una pequeña zona -2- del borde superior -3-, para fijar en ella la embocadura -4-, en la propia operación de soldar dicho borde.

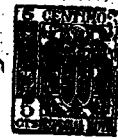
10 A fin de evitar que se cierre la boca de la embocadura -4-, al soldar termoeléctricamente el borde -3- del cuerpo tubular -1-, se dispone en dicha boca un noyo -5- de naturaleza adecuada (figura 4).

Las embocaduras -4- se fabrican a base de un tubo
15 continuo -6- del propio material que el de los sacos, o, ventajosamente, de otro más delgado, el cual se corta transversalmente en alineación perpendicular -7- y oblicua -8-, alternadamente.

El ángulo de inclinación de los cortes oblicuos
20 se determina en función del ángulo de inclinación que se quiere dar a las válvulas de carga de los sacos.

Una vez cortados los elementos tubulares -9-, se
procede a practicar un orificio -10- en cada uno de ellos para el paso del cordón-precinto -11-, el cual se introduce
25 por otro orificio -12- practicado en la pared del saco -1-.

El cordón-precinto puede hacerse salir al exterior por un lado del saco, figura 3, o bien por ambos lados, figura 5, según se considere más conveniente en cada caso, pudiéndose reforzar los orificios -12- mediante la aplicación
30 de sendos ojetes metálicos -13-.



La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada 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 referidos sacos en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de sacos de material plástico provistos de válvula de carga y cierre, caracterizados esencialmente por el hecho de obtener los referidos sacos partiendo inicialmente de un tubo laminar de material termoplástico; en cortar luego transversalmente dicho tubo a la medida de los sacos a obtener; en someter después a los diversos cuerpos tubulares así obtenidos a la operación de soldar los bordes de los extremos abiertos de los mismos, de cuya soldadura se exceptúa una pequeña zona del borde correspondiente a uno de dichos extremos, y concretamente del que ha de constituir el borde superior del saco, en cuya zona, no objeto de soldadura, se acopla y fija, precisamente en la propia operación de soldar termo-eléctricamente dicho borde, la correspondiente embocadura valvular, disponiendo al efecto, y en la citada operación de soldadura, un noyo que se acopla en dicha embocadura, para evitar que, con dicha operación, quede soldada asimismo la indicada embocadura valvular.



2.- Perfeccionamientos en la fabricación de
sacos de material plástico provistos de válvula de carga
y cierre, según la reivindicación anterior, caracterizados
porque las respectivas embocaduras valvulares de los sacos
5 se obtienen partiendo de tubo continuo de material termoplás-
tico, cuyo tubo se corta luego transversalmente en alineación
perpendicular y oblicua alternadamente, procediéndose
luego, una vez cortadas y obtenidas tales embocaduras, a
practicar un orificio en cada una de las mismas para el
10 paso del correspondiente cordón-precinto, el cual se hace
pasar, para su salida al exterior, a través de otro orificio
practicado en la propia pared del saco.

3.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE
SACOS DE MATERIAL PLÁSTICO PROVISTOS DE VÁLVULA DE CARGA
Y CIERRE.

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 22 de Abril de 1963.

JESÚS ORTÍN MARTÍN

P. A.

Fig. 1

287734

Fig. 2

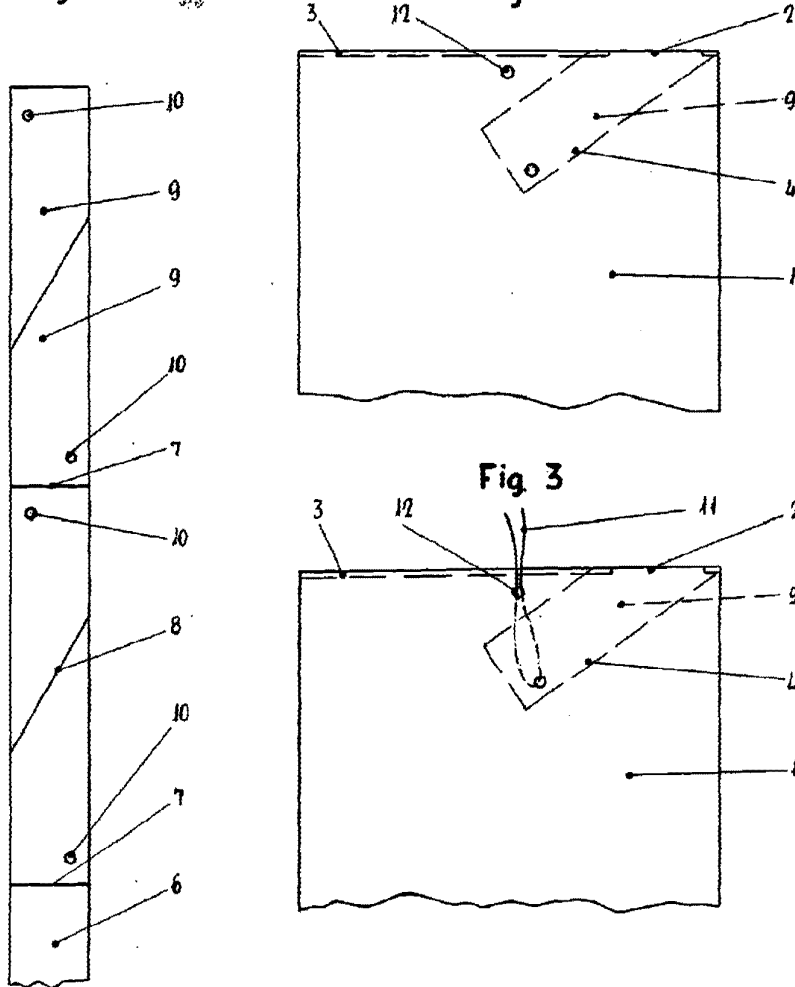


Fig. 4

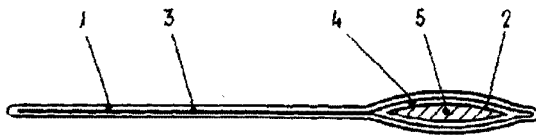
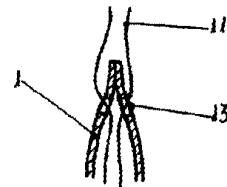


Fig. 5



Barcelona, *del* Abril 1963
p. a.

Escala variable