

(19) ES (11) (21) (22)	NUMERO 289092	(16) Y
	FECHA DE PRESENTACION 29 Junio 1984	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 FEB. 1986

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		
P 33 23 587.2-27	30 Junio de 1983	Alemania

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	Int. Cl. B65D 30/24

(54) TITULO DE LA INVENCION
SACO DE VALVULA

(71) SOLICITANTE (S)
WINDMÖLLER & HÖLSCHER

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
4540 Lengerich i.W. (Alemania Federal).- Münsterstrasse 48-52

(72) INVENTOR (ES)
Ingeniero FRITZ ACHELPOHL, que ha cedido sus derechos a la firma solicitante.

(73) TITULAR (ES)
WINDMÖLLER & HÖLSCHER

(74) REPRESENTANTE
D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial

MEMORIA DESCRIPTIVA

El invento esta relacionado con un saco de válvula - según la definición genérica de la reivindicación 1.

5. En un saco de válvula de este tipo, que se conoce gracias a la solicitud de Patente P 33 12 925.8, que no ha sido publicada previamente, las costuras longitudinales consisten en unas costuras de soldadura longitudinal, siendo necesarias medidas especiales para impedir la soldadura de las zonas laterales solapadas por todo el ancho del canal de llenado y con la superficie opuesta del saco.

10.

Por consiguiente el invento tiene la misión de crear un saco de válvula de fabricación más sencilla de acuerdo con la definición genérica de la reivindicación 1.

15.

Según el invento esta tarea se resuelve por medio de las características indicadas en la parte caracterizante de la reivindicación 1.

20.

La fabricación del saco de válvula según el invento se ha simplificado porque sobre el tubo de lámina de plástico plano, que anteriormente se formaba doblando sus zonas laterales, se han colocado cintas adhesivas continuas interrumpidas únicamente por unos agentes antiadhesivos en la parte correspondiente a la anchura de los canales de llenado con el fin de evitar que éstos se peguen. Dado que las cintas adhesivas, al contrario que las costuras de soldadura, sólo pueden pegar las partes superpuestas del tubo de lámina de plástico, se aplica el adhesivo en la zona de los cantos doblados del tubo de lámina de plástico, por lo que ambas capas, que forman las paredes del saco, fabricado de tubo de lámina de plástico, se solicitan fundamentalmente

25.

30.

de forma regular.

En el saco de válvula según el invento, la parte solapada del dobléz interior forma en la zona del canal de llenado un labio de válvula que, en virtud de las dos capas del tubo de lamina de plastico que forma las paredes del saco, presenta la suficiente flexibilidad para cerrar herméticamente el canal de llenado bajo la presión interior del material de relleno. También se obtiene una flexibilidad suficiente de este labio de obturación cuando el tubo de lamina de plástico plano, que forma las paredes del saco, presenta en toda su longitud en espesor de pared idéntico.

Para que las cintas adhesivas aplicadas durante la fabricacion sobre la lámina del tubo de plástico pueden ser realizadas de forma continua se aplican revestimientos de agentes antiadhesivos por un lado del tubo de lámina de plastico en las zonas previstas para los canales de llenado, pudiendose componer estos revestimientos de materiales a base de silicona.

En lugar de tales revestimientos de agentes separadores, que se aplican en forma líquida, también se pueden pegar por un lado del tubo de lámina de plástico en la zona de los futuros canales de llenado unas hojas de separación provistas por su lado exterior de revestimientos de silicona u otros similares y cuyos lados inferiores sobresalen del solapado. El lado de la hoja de separacion que sobresale del canal de válvula puede quitarse después del llenado de forma que la capa de adhesivo permanezca por una de las paredes del canal de llenado, pudiendose cerrar el canal de llenado al apretar entre si las partes superpuestas de las paredes que de esta manera quedan pegadas.

30. A continuacion el ejemplo de realizacion del invento

se describe más detalladamente por medio del dibujo. Este muestra en la

5. Figura 1 Una vista sobre un saco de válvula provisto de pliegues laterales, cuyas paredes de capa doble han sido formadas por un tubo de lámina de plástico plano.
- Figura 2 Una sección a través del saco de válvula a lo largo de la línea II-II de la figura 1,
10. Figura 3 Una sección a través del saco de válvula a lo largo de la línea III-III de la figura 1
- Figura 4 Una vista sobre otra versión de un saco de válvula cuyas paredes han sido formadas -- igualmente por una lámina de tubo de plástico plana,
15. Figura 5 Una sección a través del saco de válvula a lo largo de la línea V-V de la figura 4 y
- Figura 6 Una sección a través del saco de válvula a lo largo de la línea VI-VI de la figura 4.
20. El saco de válvula representado en las figuras ha sido formado al doblar las zonas laterales de una lámina de tubo plana al formar pliegues laterales. Por el lado de fondo y por el lado de cabeza del saco de válvula este queda cerrado por una costura de fondo 2 y una costura de cabeza 3, realizándose las dos como costura de soldadura transversal. Dado que los sacos de válvula se fabrican partiendo de un tubo, las costuras de soldadura de fondo y de cabeza pueden realizarse como costuras de separación de soldadura transversal o también como costuras de soldadura con secciones transversales de separación situadas entre las mismas.
25. En la zona de solapado de las partes laterales dobla
- 30.

5. das de la lámina de tubo de plástico, estas quedan unidas entre sí por medio de dos cintas adhesivas 4, 5 distanciadas abarcando las cintas adhesivas 4, 5 los cantos doblados 6, 13 de la lámina de tubo 7. De esta manera se consigue que en caso de originarse fuerzas las dos paredes de la lámina de tubo 7 se soliciten regularmente.

10. Las tiras encoladas 4, 5 se extienden a lo largo del saco de válvula 1. En la zona del orificio de válvula 8 se ha aplicado, antes de doblar las zonas marginales del tubo laminar 7, un agente antiadhesivo 9, por ejemplo a base de silicona y según el formato, por lo que a lo ancho del canal de válvula no se produce ninguna adhesión a pesar de que las tiras encoladas 4, 5 se hayan realizado de forma continua.

15. El saco de válvula 10, representado en las figuras 4 a 6, se diferencia del que se representa en las figuras 1 a 3 únicamente porque en la zona de válvula 8' solo se ha aplicado según formato un agente antiadhesivo 9' en el sector de la costura adhesiva 4', mientras que en el sector de válvula 8', atravesando por la costura adhesiva 5', se ha colocado una hoja de separación doblada 11 consistente en papel siliconizado por su cara exterior. Esta hoja está unida en la zona de solapado a la tira exterior del tubo 7' por medio de un adhesivo 12. El lado interior de la hoja doblada 11 sobresale del canal de llenado, por lo que puede ser quitado después de la operación de llenado. El revestimiento adhesivo permanece entre una de las paredes del canal de llenado, permitiendo que éste se cierre por presión.

20.

25.

30. El revestimiento de adhesivo 12 se encuentra convenientemente al lado de la cinta adhesiva 5' no resultando afectada la capacidad de adhesión del revestimiento adhesi-

vo por la aplicacion en caliente de una cinta adhesiva.

N O T A

5.

Hecha la descripción del presente invento se hace -
constar que esta solicitud se acoge a la prioridad de la -
Patente alemana nº P 33 23 587.2-27 depositada el día 30 de
10. Junio de 1983 y que se declaran como nuevas y de propia in-
vencion las reivindicaciones siguientes:

15. 1.- Saco de válvula formado por una sección plana de
un tubo de lámina de plástico configurado como un trozo de
tubo al doblar sus zonas laterales de manera que éstas que-
den parcialmente solapadas y estando provisto este trozo de
tubo de costuras de soldadura transversal de cabeza y de --
fonde y de dos costuras longitudinales que se desarrollan -
paralelamente a distancia en el sector del solapamiento de
las dos zonas marginales unidas por estas costuras, mientras
20. que las costuras terminan o se interrumpen a cierta distan-
cia de la costura de soldadura de cabeza para formar un ca-
nal de llenado, caracterizado porque las costuras longitudi-
nales realizadas como cintas adhesivas (4, 5, 4', 5') abarcan
los cantos doblados (6, 13) del trozo de tubo de lámina de
25. plástico (7, 7') y porque un lado del tubo de lámina de plás-
tico (7, 7') presenta a lo ancho del canal de llenado(8), -
por lo menos en el sector de las cintas adhesivas, un agente
antiadhesivo que impide la adherencia.

30. 2.- Saco de válvula, según la reivindicación 1, carac-
terizado porque el tubo de lámina de plástico (7, 7') se re-

cubre por un lado en la zona del canal de llenado (8) de un agente antiadhesivo consistente en un revestimiento de silicona (9) o algo similar.

5. 3.- Saco de válvula, según la reivindicación 1, caracterizado porque por un lado del tubo de lámina de plástico se pega en la zona del canal de llenado una hoja de separación doblada y provista por su cara exterior de un recubrimiento de silicona que constituye el agente antiadherente y cuyo lado inferior sobresale del solapamiento.

10. 4.- Saco de válvula, según la reivindicación 1, caracterizado porque un lado del tubo de lámina de plástico - (7') posee por todo el ancho del canal de llenado (8'), en la zona de la cinta adhesiva interior (4') un recubrimiento antiadhesivo (9') y en la zona de la cinta adhesiva exterior (5') una hoja provista por una de sus caras de un recubrimiento adhesivo (12) cuyo lado inferior sobresale del canal de llenado (8').

15. 5.- Saco de válvula, según una de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado porque el canto doblado interior del tubo de lámina de plástico (7, 7') está cortado en la zona del canal de válvula (8, 8').

6.- SACO DE VALVULA.

20. Según se describe y reivindica en la presente memoria que conta de 7 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de 2 láminas de dibujos.

25.

WINDMÖLLER & HÖLSCHER

v.a.

Jaime Ise.
P. P.

Acebes
Fdo.: Nicolás Acebes

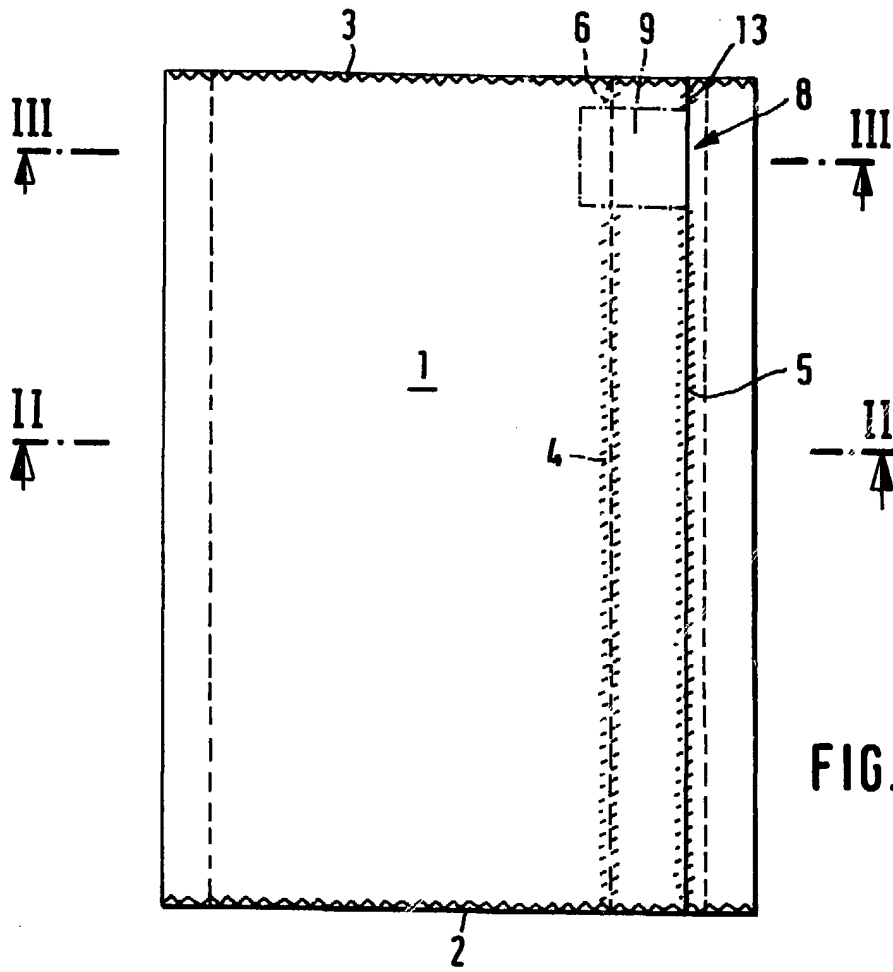


FIG. 1

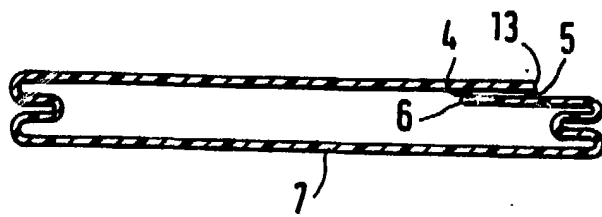


FIG. 2



FIG. 3

Madrid, a 29 Junio de 1984
D. a.

Jaime Isel
P. P.

Acebes

Fdo.: Nicolás Acebes

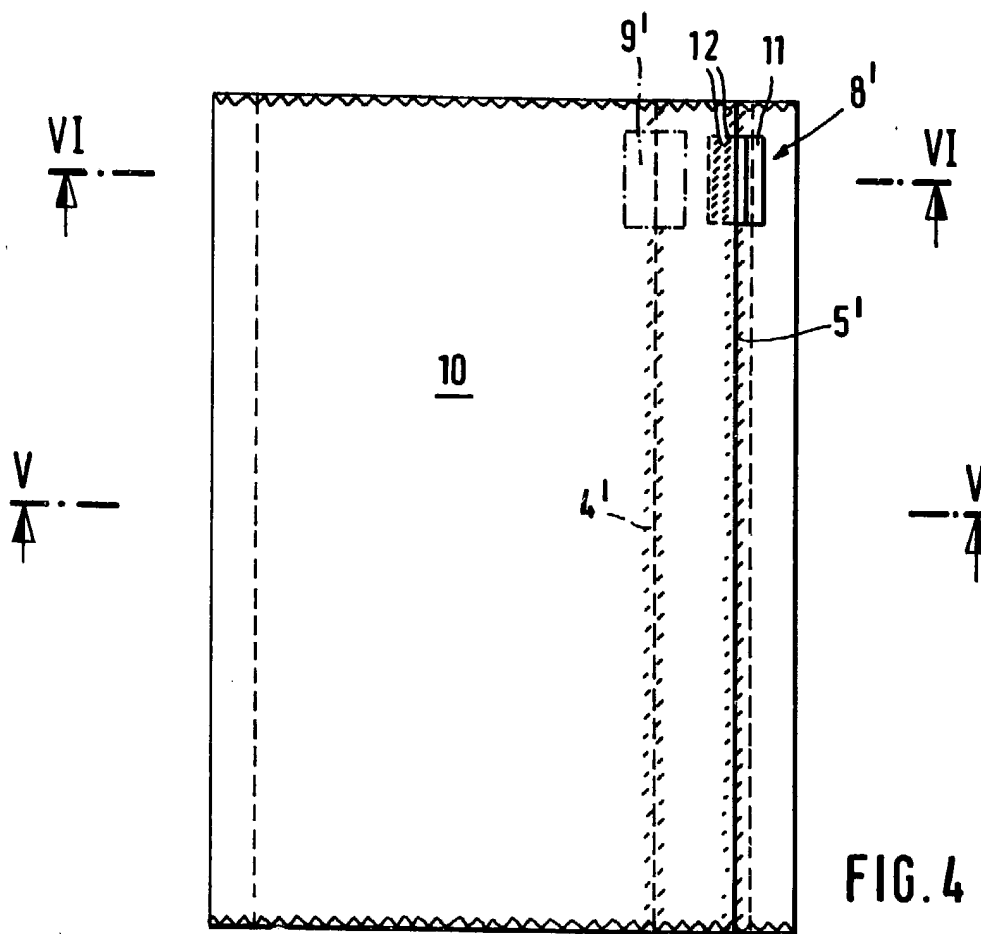


FIG. 4



FIG. 5

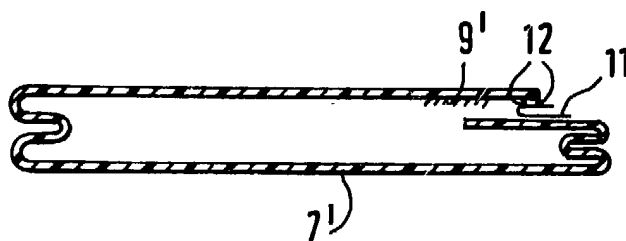


FIG. 6

Madrid, a 29. Junio de 1984
Jaime Isern
p.a. P. P.

Acebes

Fdo.: Nicolás Acebes