



298647

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

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

SICEDISON S.p.A.

entidad italiana, domiciliada en Via
Principe Eugenio 5, Milán, Italia, rela-
tiva a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION
DE SACOS DE MATERIAL PLASTICO O SIMILARES"

=====

Inventor: Vilfredo Mariottoni.

Prioridad: Solicitud de registro en Italia
nº 8570 (Verbal) de fecha 29 de
marzo de 1963.



298647

298647

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención tiene por objeto un saco de material flexible, por ejemplo de material plástico, del tipo substancialmente en forma de cojín, que, una vez lleno, permite al aire eventualmente encerrado dentro del saco salir al exterior durante el apilado uno sobre el otro de los mismos sacos. - - - - -

Más particularmente la presente invención tiene por objeto un saco de material plástico del tipo en forma de cojín provisto de medios de salida del aire en ambos extremos del saco para garantizar un apilado fácil y estable de los sacos.-

Es conocido que durante el ensacado normal de material granular, pulverulento o en escamas, queda también encerrado dentro del saco una cierta cantidad de aire que, una vez cerrado el saco, impide un apilado estable de los mismos sacos causando incluso a veces el estallido de los sacos sujetos al peso de los que están encima. - - - - -

Para evitar tales inconvenientes es conocido proveer los sacos de pequeñas válvulas de salida constituidas por tubos flexibles insertados entre las paredes del saco o que horadan las mismas paredes del saco para permitir la salida del aire encerrado. - - - - -

Tales sistemas, sin embargo, presentan la desventaja o bien de crear elementos que sobresalen del contorno del saco



298647

con su consiguiente fácil arrancado durante la manipulación de los sacos o bien zonas de menor resistencia sobre la superficie del saco; además tales sistemas pueden causar fácilmente la expulsión del material ensacado especialmente si éste es en forma de polvo muy fino con pérdida accidental del material ensacado durante la manipulación y el transporte de los sacos llenos con el consiguiente perjuicio económico. - - - - -

5.

Objeto de la presente invención es el de realizar un saco que, además de evitar las desventajas aludidas anteriormente, permita la salida del aire encerrado dentro del saco haciendo estable y seguro su apilado. - - - - -

10.

Otro objeto de la presente invención es el de obtener un saco con perfecta estanqueidad del material ensacado incluso si éste es en forma de polvo muy fino permitiendo manipular y transportar los sacos sin la mínima pérdida de material. - - - - -

15.

Otro objeto de la invención es el de realizar sacos resistentes y sin elementos protuberantes en sus superficies o contornos, capaces de resistir las elevadas presiones de apilado sin estallar. - - - - -

20.

Estos y otros objetos aún, que aparecerán más claramente con la descripción detallada que sigue se alcanzan ventajosamente por un saco de material plástico o similares, que según la invención, está constituido por un pedazo tubular, o por una hoja reducible a tubular, cerrado por un extremo, que constituye el fondo del saco, mediante soldaduras

25.



298647

que crean por lo menos un canal de descarga del aire y que tiene en el otro extremo los bordes soldados entre sí con excepción de un trecho, destinado a constituir la boca de ensacado del saco, soldándose dicho trecho, una vez lleno el saco, mediante por lo menos una soldadura ulterior que crea por lo menos otro canal de descarga del aire encerrado dentro del saco. - - - - -

5.

Para mayor claridad de lo que se ha expuesto hasta ahora la invención será descrita más detalladamente con referencia al plano anexo, dado puramente a título indicativo, en el cual la figura representa en forma esquemática un saco lleno y cerrado, realizado según la presente invención. - -

10.

Con referencia a la figura, el saco según la presente invención, está constituido por un pedazo tubular o hecho de forma tubular 1 de material plástico o flexible en general cuyo extremo 2, que constituye el fondo del saco, se cierra mediante dos soldaduras transversales y paralelas 3 y 4 que se extienden por toda la anchura del saco con excepción de una pequeña zona extrema 3' y 4' de modo que se cree un canal 4''-3'' que comunica por un lado con el interior del saco y por el otro con el exterior permitiendo así la expulsión del aire encerrado dentro del saco en el sentido indicado en la figura por las flechas 4'' y 3'' cuando el saco lleno de material se cierra y se aplasta. En el otro

15.

20.

25.

extremo 5 del saco los dos bordes sobrepuestos están fijados entre sí mediante la soldadura 6 que se extiende transversalmente respecto al saco con excepción del trecho señalado con trazos 6' que permanece libre de soldadura y constituye así la boca a través de la cual, con sistemas y modalidades cono-



298647

cidos, se ensaca el material. - - - - -

- Una vez lleno el saco hasta un cierto nivel, se efectúa la soldadura 7 que cierra la boca 6'; tal soldadura se prolonga hasta cubrir parcialmente la soldadura 6 creando así un canal 7'-6" que comunica por una parte con el interior del saco, y por la otra con el exterior, permitiendo de tal modo la expulsión del aire encerrado dentro del saco en el sentido indicado en la figura por las flechas 7' y 6" cuando se aplasta el saco. - - - - -
- 5.
10. Es evidente la ventaja alcanzada con tal realización cuando los sacos llenados y cerrados se apilan uno sobre el otro; en efecto, el aire inevitablemente encerrado dentro de un saco, por efecto de la presión ejercida por los sacos que están encima sale por los dos canales 4"-3" y 7'-6" en el sentido indicado en la figura por las flechas así como también si el material ensacado es en forma de polvo muy fino la salida del aire es posible por ambos extremos distribuyéndose el material uniformemente en el interior del saco que asumirá así la típica forma de silla haciendo estable y práctico el apilado sin que se verifique ninguna expulsión del material ensacado con notable ventaja económica. - - - - -
- 15.
- 20.

- Desde luego el tipo de material usado en la fabricación de los sacos y el tipo de soldadura podrán variarse según las exigencias sin salir del ámbito de protección de la presente invención. - - - - -
- 25.

N O T A

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



298647

REIVINDICACIONES

1.- Perfeccionamientos en la construcción de sacos de material plástico o similares, constituidos por un pedazo tubular o por una hoja reducida a forma tubular, caracterizados porque dichos sacos se cierran por un extremo, que constituye el fondo del saco, mediante soldaduras que crean por lo menos un canal de descarga del aire y porque tienen en el otro extremo los bordes soldados entre sí con excepción de un trecho, destinado a constituir la boca de llenado del saco, soldándose dicho trecho, una vez lleno el saco, mediante por lo menos una ulterior soldadura que crea por lo menos otro canal de descarga del aire encerrado dentro del saco. - - - - -

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque las soldaduras que cierran el extremo que constituye el fondo del saco son dos soldaduras paralelas que se extienden transversalmente por toda la anchura del saco con excepción de una pequeña zona de modo que formen un canal de descarga del aire que comunica por una parte con el interior del saco y por la otra parte con el exterior a través de las pequeñas zonas citadas, que se dejan libres de soldadura. - - - - -

3.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque dichas zonas que se dejan libres de soldadura son las zonas extremas y situadas en partes opuestas respecto al eje longitudinal del saco. - - -

4.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones



298647

1 a 3, caracterizados porque el otro extremo del saco se cierra mediante una soldadura transversal con excepción de un trecho que constituye la boca de llenado del mismo saco, soldándose dicho trecho, una vez lleno el saco, con una ulterior soldadura de longitud superior al citado trecho y que cubre parcialmente la primera soldadura de modo que forme un canal de descarga del aire contenido en el mismo saco.-

5.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizados porque el trecho no soldado, que constituye la boca de llenado del saco y que se solda después, una vez el saco lleno, de modo que se cierre el saco y se cree el canal de descarga del aire, se halla en una zona angular del saco. - - - - -

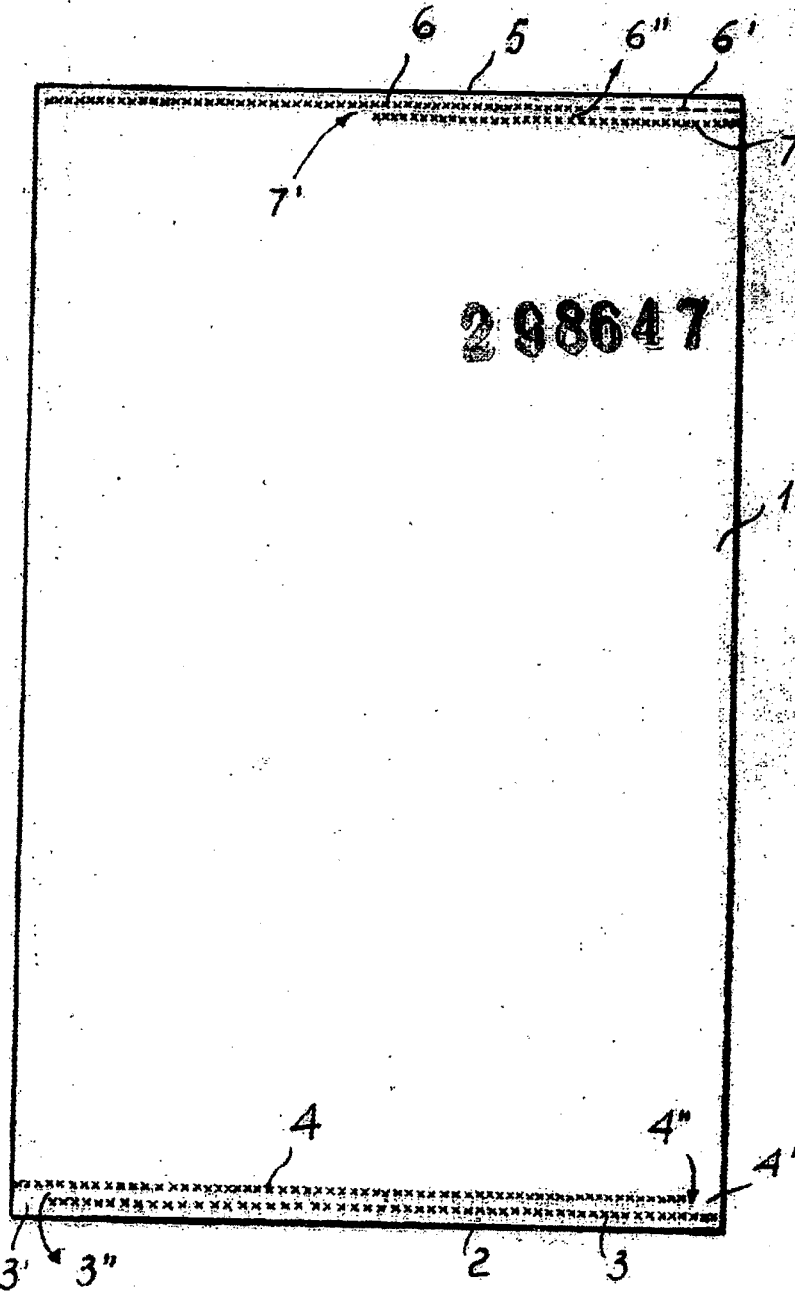
6.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE SACOS DE MATERIAL PLASTICO O SIMILARES". - - - - -

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

BARCELONA, 28 MAR 1964

P.A.

[Handwritten signature]
M. CURELL SUÑOL



BARCELONA, 28 MAR 1964

P.A.
[Signature]

M. CUBELL SUÑER