

30 0354

**PATENTE DE INTRODUCCION**  
-----

por DIEZ años

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

PROSAN, S.A.

entidad española, domiciliada en Hospitalet de Llobregat (Barcelona), calle Miguel Romeu, núm. 15, relativa a :

**\*PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ASIDEROS-CIERRE PARA EMPAQUETADO\*.**

-----

300354

27 MAY



MEMORIA DESCRIPTIVA

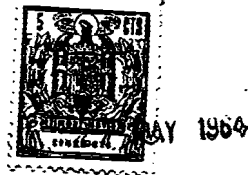
La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su anunciado, a unos perfeccionamientos en la fabricación de asideros-cierre para empaquetado. - - - - -

5 Para el cierre de bolsas de uso corriente, obtenidas en tejido, plástico o papel, se adoptan unos artículos a base de una tira flexible que forma un ojal en el que es introducida la parte superior de la bolsa para ocluiria, al ser aplicada a fricción aquella disposición dentro de una pieza auxiliar que constituye una especie de embudo. Con ello la  
10 bolsa queda cerrada por la porción afectada por los referidos elementos. Además, dicha tira se presenta a modo de bucle que facilita el asido de la bolsa al ser sostenida manualmente, o bien la sustentación colgante de la misma bolsa en  
15 un lugar adecuado. - - - - -

Para mejorar la realización y manipulación de los referidos medios de cierre y asido, han sido ideados unos perfeccionamientos, según se expone en la presente Patente, caracterizados por el hecho de realizarse, por moldeo de materias plásticas de tipo flexible, una tira esencialmente plana, en uno de cuyos extremos y por una de sus caras presenta una cabeza hueca y aplanada en sentido transversal, con leve angostamiento progresivo, ofreciendo libre abertura por el la-

20

300354



50 de de la cinta y una rendija por el lado opuesto, mientras  
el otro extremo de la misma cinta se presenta en dos ramas  
que se cierran sobre sí para formar una boca interior pre-  
dominantemente longitudinal respecto a la cinta, cada una  
de cuyas ramas presenta exteriormente un saliente en fun-  
ciones de tope hacia el lado del extremo de referencia, to-  
do ello de modo que para la aplicación de la cinta se pro-  
cede introduciendo por la rendija de la cabeza el extremo  
contrario de aquella, haciéndola asomar por el otro lado  
100 de la cabeza, permitiendo con ello la introducción, en la  
citada boca interior, de la zona superior de una bolsa ob-  
jeto de cierre, realizándose seguidamente una tracción pa-  
ra hacer retroceder la cinta dentro de la cabeza juntamen-  
te con la citada zona de la bolsa, la cual queda oprimida  
150 y retenida, manteniéndose esta posición por medio de los  
expresados topos laterales, los cuales se han dejado apoya-  
dos contra los bordes exteriores de la cabeza a ambos la-  
dos de la rendija, haciendo imposible un casual aflojamien-  
to, con lo que la bolsa en cuestión queda cerrada, mientras  
200 la tira queda formando un lazo que facilitar el asido del  
conjunto. - - - - -

250 En el molde de la cinta se practican en la misma  
unos espacios huecos interiores y unas nervaduras laterales  
en orden a obtener respectivamente un ahorro de material su-  
perfluo y un reforzamiento de las secciones que lo requieran.

Para facilitar la comprensión de las ideas expues-  
tas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de  
orden constructivo, se describe seguidamente una forma de



MAY 1964

300354

realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita.

5

En los dibujos : - - - - -

Figura 1, es una vista, en sección longitudinal, del molde empleado para la obtención del elemento de cierre y asido. - - - - -

10

Figura 2, es una vista del semimolde inferior, por su cara interior. - - - - -

Figura 3, es una vista del semimolde superior, por su cara interior. - - - - -

15

Figura 4, es una vista del molde según una sección transversal por una línea IV-IV de la figura 1. - - - - -

Figura 5, es una vista del molde según una sección transversal por una línea V-V de la figura 1. - - - - -

Figura 6, es una vista, en planta, del elemento de cierre y asido, por su cara exterior. - - - - -

20

Figura 7, es una vista, en planta, del elemento de cierre y asido, por su cara interior. - - - - -

Figura 8, es una vista lateral del mismo elemento.

Figura 9, representa el elemento de cierre y asido en funciones, visto en planta. - - - - -

25

Figura 10, es otra vista, representada lateral-

300354

27 MAY



mente, del elemento en cuestión en funciones. - - - - -

La obtención del elemento de cierre y asido tiene lugar mediante un molde 1, el cual se compone de un semimolde inferior 1 y de un semimolde superior 3. Esta última parte presenta un bebedero 4 por la que es introducida la boquilla de inyección para una materia plástica en estado fluido de tipo flexible; esta misma parte presenta un saliente 5, mientras la parte inferior 3 ofrece unos huecos 6 para el artículo a moldear. - - - - -

10.

El referido artículo consiste en una tira 7 que, por un extremo posee, por una de sus caras, una cabeza 8 ensanchada en el sentido transversal de la cinta; esta cabeza es hueca y dispone de una amplia abertura 9 por el lado de la cinta y una simple rendija 10 por el lado del saliente; además el perfil de la cabeza se presenta decreciente desde la base hacia el extremo saliente. - - - - -

15.

Por su otro extremo, la cinta 7 forma dos ramas 11 que se cierran sobre sí, para formar una boca interior 12, alargada en el sentido longitudinal de la cinta. Dichas ramas 11 poseen en su lado exterior un saliente 13 que constituye un tope. Además, en la parte extrema, la cinta posee, en ambas caras y en el borde la boca 12, unos granitos 14 de función antideslizante. - - - - -

20.

La parte central de la cinta posee unas nervaduras laterales de refuerzo 15, así como una zona hueca 16. - - -

25.

El empleo de la cinta 7 tiene lugar como sigue. Las ramas 11 son introducidas, bajo presión lateral, por la

300354



MAY 1964

rendija 10, hasta que el hueso interior ~~se asoma~~ por la boca: 9 de la cabeza 8; entonces, una bolsa 17, preferentemente de las de tipo ligero de plástico, es introducida por su parte superior en el citado hueso 12, hasta situar la cinta en la posición de cierre. Seguidamente se realiza una tracción de la cinta en el sentido de extraerla de su cabeza 8, con lo que la porción de bolsa abarcada por la cinta penetra a presión en el interior de la misma cabeza, en la que queda oculta y retenida; este movimiento de retroceso se efectúa hasta que los salientes de tope 13 salgan por la rendija 10 y quedan apoyados contra los bordes exteriores de la misma, con lo que se imposibilita cualquier tendencia al aflojamiento de la bolsa. El resto de la cinta 7 compone un lazo apto para el asido de la bolsa. - - - - -

5

10

15

Como se comprende, la doble función de la cinta 7 se ejerce simultáneamente, obteniéndose un perfecto cierre y asido de la bolsa 17. Para obtener la separación de esta bolsa, se procede presionando las ramas 11 de la cinta para separar los topes 13 de su asiento y hacer deslizar dichas ramas dentro de la cabeza 8 hasta liberar la bolsa, con lo que la cinta 7 se recupera y queda en disposición para una nueva utilización. - - - - -

20

25

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de los perfeccionamientos según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, material empleado, y demás circunstancias accesorias, siempre que con

300354



1904

ello no se desvirtúa su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con la reivindicación restante. - - - - -

50

N O T A

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

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

- 10. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de asideros-cierre para empaquetado, caracterizados por el hecho de realizarse, por moldeo de materias plásticas de tipo flexible, una tira esencialmente plana, en uno de cuyos extremos y por una de sus caras presenta una cabeza hueca y aplanada en el sentido transversal de la cinta, con leve angostamiento progresivo, ofreciendo libre abertura por el lado de la propia cinta y una rendija por el lado opuesto, mientras el otro extremo de la cinta se divide en dos ramas que se cierran sobre sí para formar una boca interior alargada según el sentido longitudinal de la cinta, cada una de cuyas ramas presenta exteriormente un saliente en funciones de tope hacia la parte del extremo de referencia, todo ello de modo que para la aplicación de la cinta se proceda introduciendo por la rendija de la cabeza el extremo contrario de aquella, haciéndola asomar por la abertura de la cabeza, permitiendo con ello la introducción, en la citada boca interior, de la zona superior de una bolsa objeto de cierre, realizándose seguidamente una tracción para hacer retroceder la cinta dentro de la cabeza juntamente con la citada zona de la bolsa,

300354



MAY 1964

la cual queda oprimida y retenida, manteniéndose esta posición por medio de los expresados topes laterales, los cuales se dejan apoyados contra los bordes exteriores de la cabeza a ambos lados de su rendija, imposibilitando un eventual aflojamiento de la bolsa, mientras el resto de la tira queda formando un lazo apto para el asido del conjunto, obteniéndose la separación de la bolsa obligando a los topes a separarse de su asiento para permitir la penetración de la cinta en su cabeza hasta desprenderse la bolsa. - - - -

5.

10.

2.- Perfeccionamiento en la fabricación de asideros-cierre para empaquetado, según la reivindicación anterior, caracterizados porque en el molde de la cinta se practican en la misma unos espacios huecos interiores y unas nervaduras laterales, en orden a obtener respectivamente un ahorro de material superfluo y un reforzamiento de las secciones que lo requieran. - - - -

15.

3.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ASIDEROS-CIERRE PARA EMPAQUETADO". - - - -

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

20.

MARCELINO CURELL SUÑER

27 MAY 1964

P. P. *Marcelino*

ad.

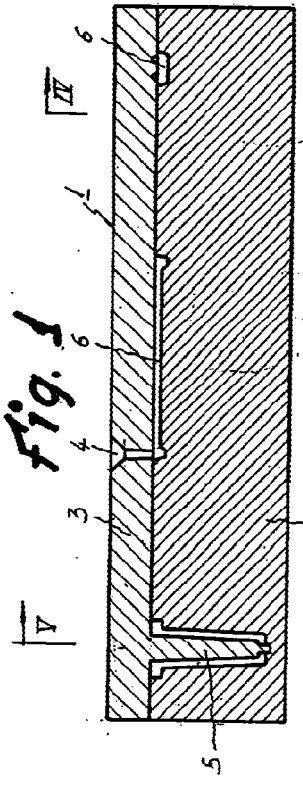


Fig. 1

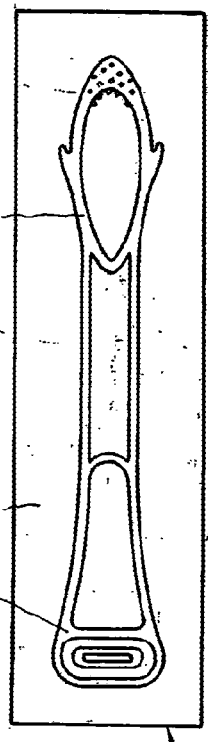


Fig. 2

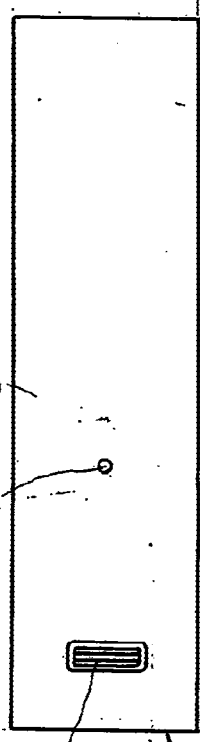


Fig. 3

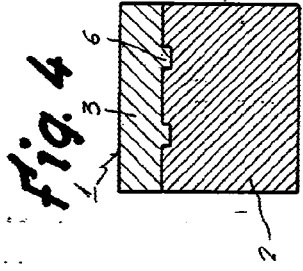


Fig. 4

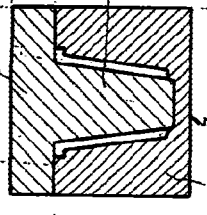


Fig. 5

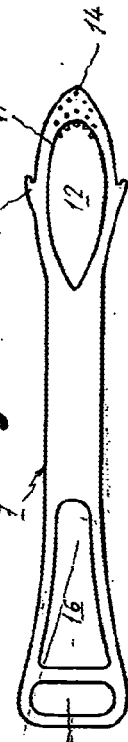


Fig. 6

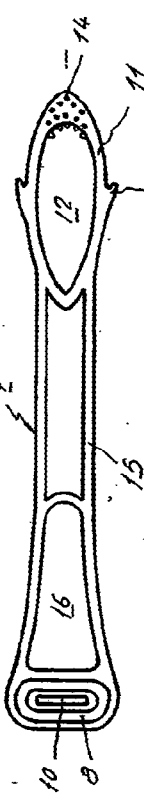


Fig. 7



Fig. 8

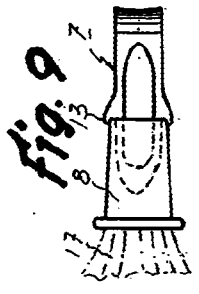


Fig. 9

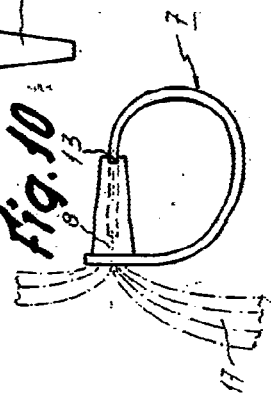


Fig. 10

27 MAY 1960

MARKING CUSSELL SURICI

6510/1000