

3 SEP 1954

P - 27.245

Case S. 63/24



3 03 722

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

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

en

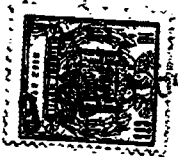
E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de SOLVAY & CIE., entidad belga, establecida en
33 Prince Albert, Ixelles, Bruselas, Bélgica, por:
"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE SACOS CON
VALVULA DE MATERIA PLASTICA".

El presente invento se refiere a un nuevo tipo de
saco con válvula de materia plástica que presenta una me-
jor resistencia al desgarre.

5 Se ha propuesto ya realizar sacos cuya válvula está
constituída por una pata que forma al principio saliente
por encima del borde superior de un elemento tubular. La
válvula está configurada por doblamiento hacia el interior
de la pata con objeto de que sus bordes longitudinales ven-
gan a colocarse a lo largo del borde transversal superior
10 del elemento tubular, y luego por soldadura de los bordes
transversales del elemento tubular. La realización de tales



sacos con válvula es muy fácil y el corte de los elementos tubulares en un tubo según el sistema de posición invertida permiten minimizar las pérdidas de materia debidas a la formación de la pata.

5 Sin embargo, este tipo de saco con válvula presenta un inconveniente bastante importante. Durante la realización de la soldadura del borde transversal superior, se debe efectuar la soldadura en una cierta porción, de dos grosores de película, mientras que en la otra porción, se
10 está en presencia de cuatro grosores de película. Según ésto, se debe regular el aparato de soldadura para un doble grosor a fin de no fundir la porción de doble grosor, lo que origina una disminución notable de la resistencia de la soldadura con cuatro grosores. Los sacos obtenidos
15 presentan, pues, una cierta fragilidad en la parte superior de su válvula, lo que es muy molesto durante su llenado, puesto que generalmente el saco está suspendido entonces por este lugar de la tobera de llenado.

La solicitante ha puesto a punto ahora un nuevo tipo de saco con válvula en el cual todas las fijaciones no
20 se hacen más que sobre un doble grosor de película.

El saco con válvula según el invento está configurado a partir de un elemento tubular que presenta igualmente una pata que forma saliente en su origen por encima de su
25 borde superior y que está destinada a la realización de la válvula. Para obtener el saco con válvula según el invento, se fijan uno a otro los bordes longitudinales de dicha pata así como los bordes transversales del elemento tubular, se recoge luego el manguito tubular formado por la pata en el
30 interior de dicho elemento tubular y se fija este manguito



a una de las paredes internas del elemento tubular.

5 El modo de realización del saco con válvula según el invento está recogido en los detalles siguientes con referencia a los dibujos anejos, en los cuales: las figuras 1 a 3 representan las diversas etapas de la realización de un tipo de saco con válvula según el invento, mientras que las figuras 4 a 7 ilustran otra variante de realización de este tipo de saco.

10 Como aparece en la figura 1, se utiliza un elemento tubular 1, prolongado por una pata 2 que forma saliente por encima del borde superior. Este elemento puede ser cortado, o bien en una vaina tubular, o bien en una hoja a la cual se confiere luego una forma tubular.

15 Para realizar el saco con válvula, se ejecutan en primer lugar las fijaciones 3, 4 y 5, como se representa en la figura 2, y luego se recoge el manguito tubular 3 en el interior del elemento tubular 1 y se solidariza una de sus paredes con una de las paredes de dicho elemento tubular por una fijación 6 que tiene de preferencia una forma redondeada como se representa en la figura 3.

20 El saco con válvula así obtenido presente, pues, una válvula de entrada dirigida hacia la parte inferior del saco.

25 Según otra variante recogida en las figuras 4 a 7, se parte igualmente de un elemento tubular 1 provisto de una pata 2. Para realizar este tipo de saco, se efectúan en primer lugar las fijaciones 3, 4 y 5 y luego se recoge el manguito tubular 3 así formado en el interior del elemento tubular según la línea de doblamiento 8 con objeto de obtener una válvula de entrada paralela al borde superior del

30

303722 - 3 -



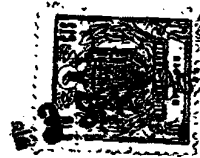
saco. Una de las paredes de la válvula está solidarizada con una pared interna del elemento tubular por una fijación 6 ó 7 que adopta una forma redondeada.

5 Las fijaciones 3, 4 y 5 pueden ser realizadas por pegado o por soldadura y se comprueba que éstas se realizan siempre sobre un mismo grosor, es decir, sobre un grosor doble. Estas fijaciones no plantean por consiguiente ningún problema particular y se puede regular por ejemplo la máquina de soldadura de manera que se obtenga una soldadura ideal que resista bien al desgarre.

10 Igualmente, la solicitante prefiere que las fijaciones 6 y 7 realizadas entre una pared de la válvula y una pared interna del elemento tubular adopten una forma redondeada, porque ha comprobado que este tipo de fijación resiste mejor al desgarre. Esta fijación se realiza de preferencia por soldadura, pero puede ser obtenida, sin embargo, igualmente por pegado si la fijación 5 no se efectúa más que después de esta operación.

15 La solicitante ha descrito dos modelos de saco según su invento, pero es evidente que éste puede constituir el objeto de numerosas variantes que no salen del marco del invento. En particular la válvula puede ocupar evidentemente posiciones intermedias con relación a las posiciones extremas descritas en las dos variantes. Por lo demás, 25 la materia plástica empleada puede ser cualquiera.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Francia el 4 de Septiembre de 1963, bajo el nº 946.528, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.



N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

12. - Mejoras introducidas en la fabricación de sacos con válvula de materia plástica constituidos por un elemento tubular cuya parte superior tiene una válvula de entrada de materias de llenado, formada por una pata que forma al principio saliente por encima del borde superior del elemento tubular en la prolongación de éste, caracterizadas por que la válvula se obtiene fijando uno a otro los bordes longitudinales de la pata y los bordes transversales del elemento tubular, recogiendo el manguito tubular así obtenido en el interior del elemento tubular y fijándolo a una de las paredes internas del elemento tubular.

22. - Mejoras según la reivindicación 1, caracterizadas por que las fijaciones se obtienen por soldadura.

32. - Mejoras según la reivindicación 1, caracterizadas por que las fijaciones se obtienen por pegado.

42. - Mejoras según la reivindicación 1, caracterizadas por que la fijación del manguito tubular sobre una de las paredes del elemento tubular presenta una forma redondeada.

52. - Mejoras introducidas en la fabricación de sacos con válvula de materia plástica.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede,



303722

representado en los dibujos que se acompañan y con los fi-
nes que se han especificado.

Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina
por una sola cara.

Madrid,

3 SEP. 1966

P. A.

Alfredo de Elorza
Alfredo de Elorza

DG/

M. Ma



Fig. 1

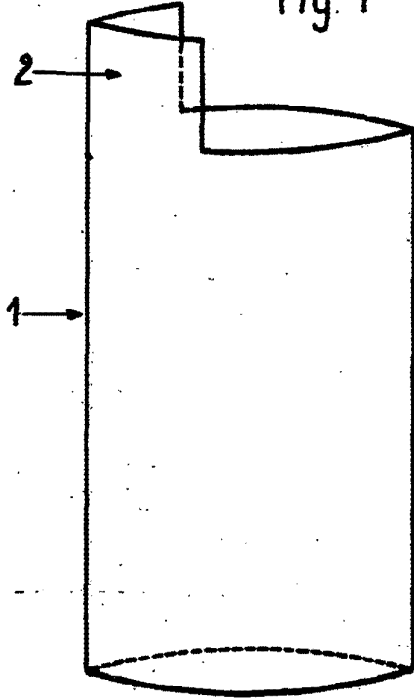
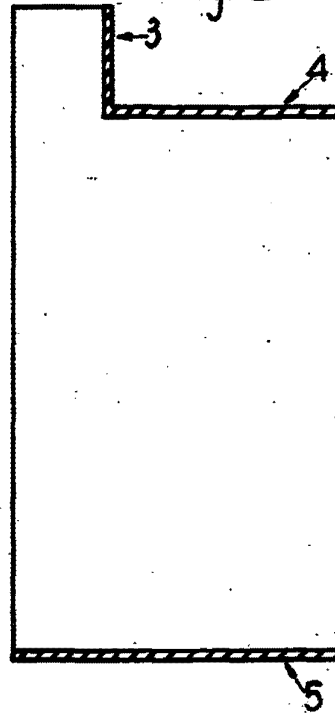
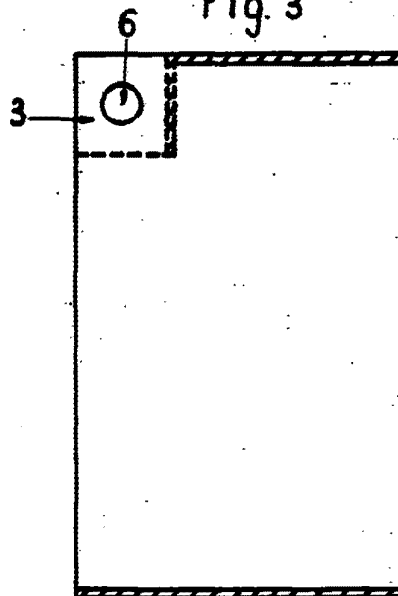


Fig. 2



393722

Fig. 3



Handwritten signature or initials.



Fig. 4

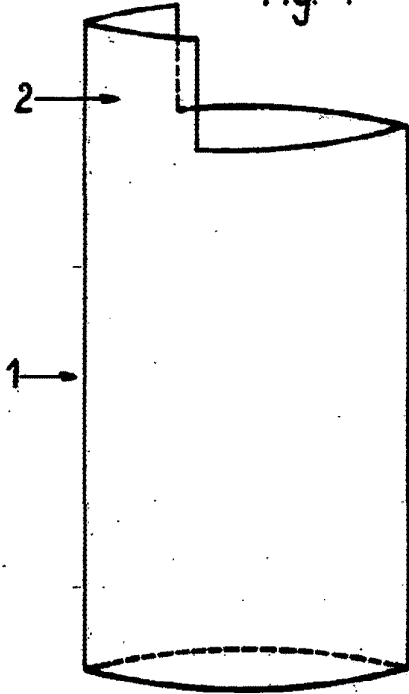


Fig. 5

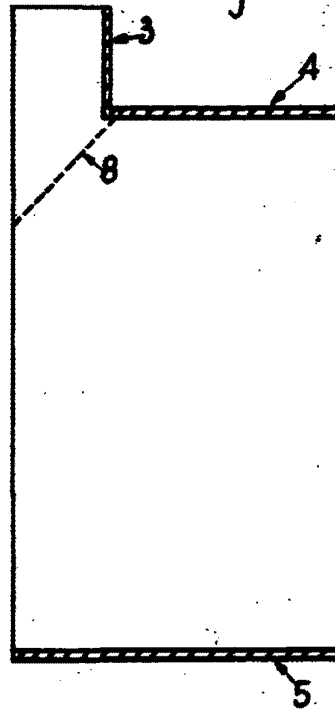


Fig. 6

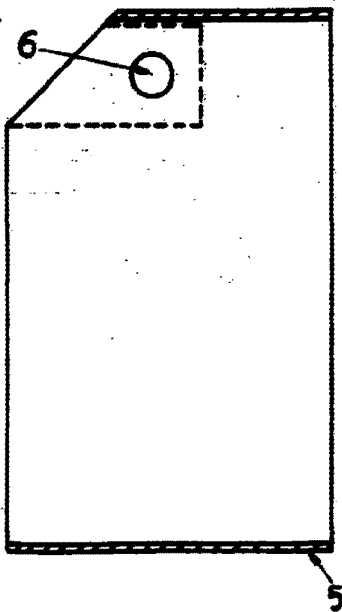
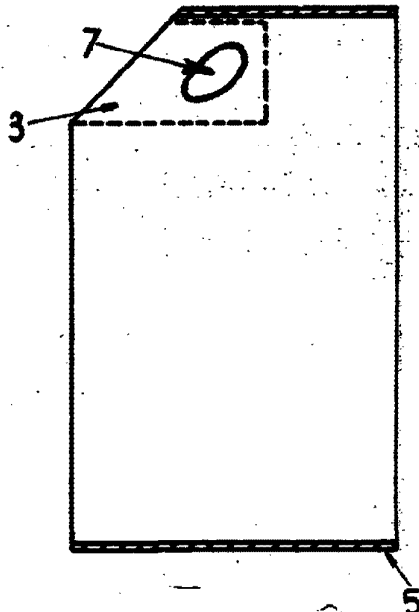


Fig. 7



303722

Handwritten signature or initials in the bottom right corner.