

318081



1965

318081

# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

PATENTE DE INTRODUCCION

SOLICITANTE: TRANSPACAR, S. A.

RESIDENCIA: HERNANI (Guipúzcoa) Bº de las Villas, 13

ENUNCIADO: " MEJORAS EN LA CONFECCION DE SACOS DE  
PLASTICO CON FUELLES IMPRESOS DE FORMA  
TOTAL Y CENTRADA "

Prioridad: Patente . . . . . n.º . . . . . del . . . . .

FUENTE DE ORIGEN: Windmüller & Hölcher, de Lengerich  
(Alemania)

313031



1930

1 La invencion a que se refiere la presente Memoria  
constituye una novedad industrial, con características y ven-  
tajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación  
5 exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las pres-  
cripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de  
fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30  
de Abril de 1.930.

Hasta la fecha la confeccion de los sacos de plás-  
tico se viene haciendâ mediante la soldadura transversal he-  
10 cha en un tubo aplastado o plano, confeccionado por extrusión  
y utilizando una resina o granza de un material plástico.

Partiendo de este tubo plano se confeccionan tam-  
bién sacos de plástico, con fuelles laterales, doblando el tubo  
hacia su interior simétricamente, mediante presión de los ex-  
15 tremos. (Véanse figuras nº 1 y 2).

Este sistema tiene el grave inconveniente de que  
no pueden imprimirse los laterales del saco con una impresión  
total y centrada, sino solamente medio lateral en su sección  
longitudinal (Véanse Figuras 5, 6 y 7). Falta estética y vi-  
20 sibilidad a los efectos de control en la estiba y propaganda.

En los planos,

Figuras 1 y 3 tubos planos de película plástica,  
en continuo o bobina, preparados para la fabricacion de sacos  
de plástico para usos industriales.

25 Figura 2, confeccion de fuelles laterales, en un  
tubo plano de plástico, mediante presión en los laterales A y  
B.

Figuras 5, 6 y 7, muestran el sistema actual de im-  
presión y cómo partiendo del tubo de plástico plano, Figura  
30 5 se imprime sobre una o las dos caras. Mediante presión so-

370001



A.C.I. 1963

1 bre los laterales se confeccionan los fuelles, Figura 6. El  
saco impreso queda como en la figura 7, la impresión solo al-  
canza medio fuelle en el sentido longitudinal.

5 La novedad de nuestro procedimiento estriba en  
que los laterales los confeccionamos no presionando sobre los  
lados del tubo plano, sino revirando los lados a un lado y  
otro, de forma que cada uno de los extremos del tubo viene a  
quedar convertido en extremo de un lateral (Véanse figuras 8,  
9 y 10).

10 Este procedimiento de confeccionar los laterales  
o fuelles tiene la ventaja de que podemos imprimir longitudi-  
nalmente todo el lado con una impresión total y centrada, pro-  
duciéndose un mejor control en la estiba y un gran efecto pro-  
pagandístico.

15 Otra de las ventajas que nos proporciona este sis-  
tema de confeccion de los lados o fuelles del saco es que nos  
permite la colocación automática de una válvula para el llenado y  
y cierre de sacos de plástico.

20 En los planos,  
Figura 4, confeccion de tubo cuadrangular median-  
te el revirado de los laterales A y B.

25 Figuras 8, 9 y 10 muestran el sistema objeto de  
esta Patente y como partiendo de un mismo tubo de plástico  
plano, figura 8, se hace la impresión, pero como se puede im-  
primir la totalidad de la zona que después ha de formar el  
costado o lateral del saco, figuras 8 y 10, Mediante maquina  
especial, se reviran los laterales A y B del tubo, hasta  
que toman la posición señalada en la figura 9. El saco ter-  
minado tiene impresos los costados totalmente, figura 10.

30 Hecha la descripción precedente, hemos de añadir,

318081



1 que los detalles de realizacion de la idea expuesta, pueden  
variar, sin que por ello cambie la esencia de la invencion  
que es la que se desprende de los párrafos que anteceden, y  
la que se reivindica en la siguiente

5

N O T A

En resumen: La Patente de Introduccion que se so-  
licita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

10 1ª.- MEJORAS EN LA CONFECCION DE SACOS DE PLASTICO  
CON FUELLES IMPRESOS DE FORMA TOTAL Y CENTRADA, caracterizadas  
porque consisten esencialmente en realizar los costados del  
saco propiamente dicho, obtenido a partir de un tubo plano,  
revirando los laterales menores del tubo prismático rectangu-  
lar que se forma con el mismo, a un lado y a otro, de manera  
que cada uno de los extremos de dicho tubo venga a quedar  
15 convertido en extremo de un lateral, imprimiendo longitudinal-  
mente todo el lado con una impresion total y centrada.

20 2ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre  
el que ha de recaer la Patente de Introduccion que se solici-  
ta: " MEJORAS EN LA CONFECCION DE SACOS DE PLASTICO CON FUELLES  
IMPRESOS DE FORMA TOTAL Y CENTRADA ".

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la  
presente Memoria que consta de cuatro páginas mecanografiadas  
y dibujos adjuntos.

Madrid, 2 de Octubre de 1965

ALFONSO UNGRIA  
P.P.

25

30

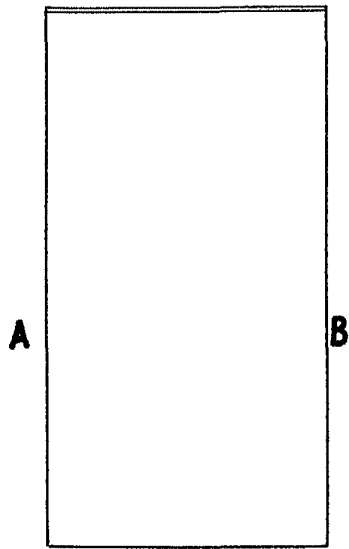


FIG-1

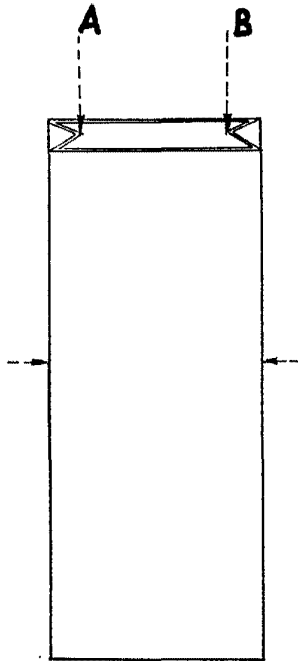


FIG-2

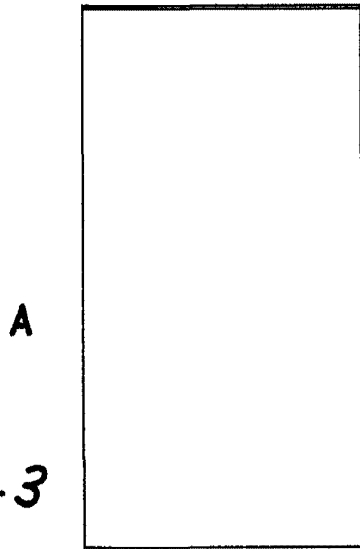


FIG-3

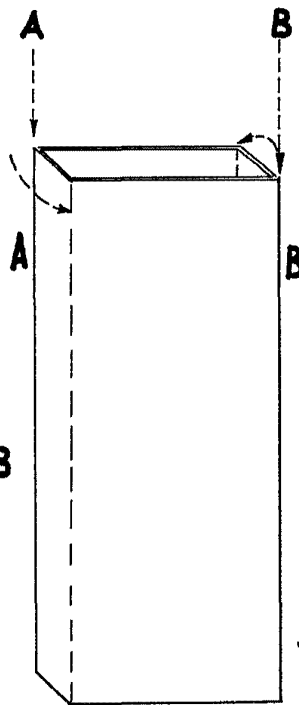


FIG-4

ESCALA VARIABLE

Madrid, de Octubre de 196 <

ALFONSO UNGRIA

p.p.



FIG-5

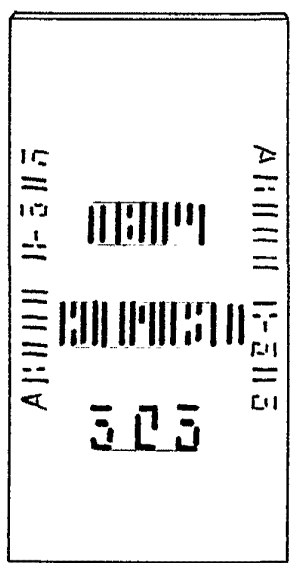


FIG-6

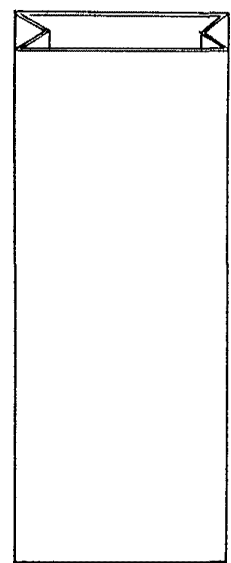


FIG-7

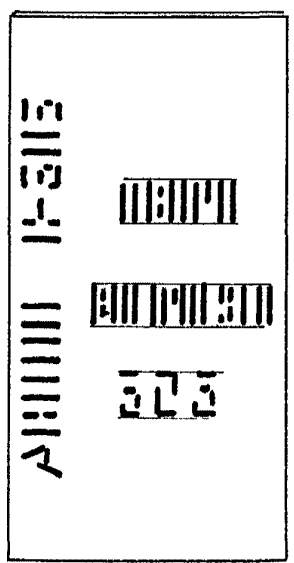
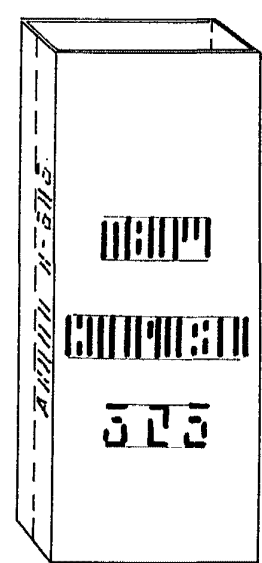


FIG-8

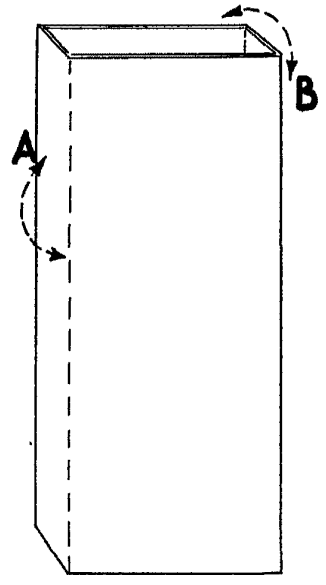


FIG-9

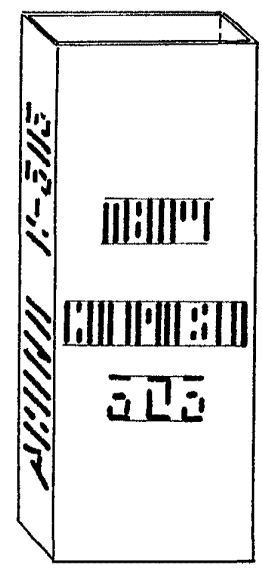


FIG-10

ESCALA VARIABLE

Madrid, de Octubre de 1965

ALFONSO UNGRIA

P.P.