

324062



324062

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, por VEINTE años para todo el territorio español, a favor de Don Juan GINER VALLS y Don Ildefonso LLORENT POU, de nacionalidad española, residentes en JATIVA (Valencia), c/. José Carchano, núm. 2, por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOLSAS DE ASAS REFORZADAS EN POLICLORURO DE VINILO".

-----

- Se refiere la presente Memoria Descriptiva, que se une a solicitud de registro como Patente de Invención por "Procedimiento de fabricación de bolsas de asas reforzadas en policloruro de vinilo", cuyas características de novedad le confieren la cualidad de aportar a los fines que se persiguen ventajas mas que suficientes para aspirar en derecho al privilegio del registro que se solicita, posibilitando la fabricación de bolsas con las asas reforzadas que por soldadura térmica y cizallado automático quedan terminadas constituyendo un solo cuerpo.
- 5.
- 10.



Sustancialmente consiste en colocar dos láminas del material termoplástico escogido é idealmente el policloruro de vinilo, superpuestas.

5. El desarrollo de éstas láminas puede variar subordinado a la forma de que se quiera dotar a la bolsa que, en su versión mas técnica, será rectangular.

10. Entre una y otra lámina y opuestas longitudinalmente se interponen dos hojas menores del mismo material contra las cuales y en esegunda operación, se siluetea por soldadura y subsiguiente cortado el desarrollo de las asas y bordes superiores de la bolsa liberándose inmediatamente de los recortes producidos.

De esta forma la hoja refuerzo interpuesta, ha quedado comprendida en la soldadura realizada.

15. En tercera operación se dobla la pieza saliente de la operación anterior, superponiéndose un asa contra otra y mediante soldadura y cizallado se sueldan y cortan los bordes laterales, quedando así fabricada la pieza, en tres únicas operaciones.

20. Eventualmente es posible realizar la segunda operación, es decir la soldadura y guillotinado de las asas, con molde de solamente un asa, bastando para ello doblar la pieza transversalmente haciendo coincidir los bordes extremos é interponiendo entre uno y otro una hoja de material aislante contra la cual soportan las soldadura térmica y subsiguiente cizallado los bordes de las dos asas, de las cuales se separan, después de practicado el corte.

25. La soldadura lateral descrita como tercera operación cierra los laterales de la bolsa.

30. Se comprende que por este procedimiento la forma de-



324062

terminada a cada bolsa puede variar hasta constituir un extensísimo catálogo,

5. Sin embargo con objeto de referirnos a una ejecución práctica se acompañan unos dibujos haciéndose constar de manera expresa que el mismo carece de carácter limitativo en sus detalles, toda vez que se citan solamente a título de ejemplo.

10. En la figura 1ª, se muestran posicionadas las dos hojas de plástico (1) y (2) de desarrollo paralelográfico, é interpuestas en sus extremos longitudinales los refuerzos (3) de material plástico de la misma naturaleza que, en segunda operación figura 2ª, quedan soldadas por los bordes señalados en línea llena (4) y cortados por la línea interrumpida (5).

15. Al desprenderse los recortes, aparecerá como se refleja en la figura 3ª.

20. En la figura 4ª, se muestra la pieza anterior, doblada por su eje de simetría transverso, posición en la que pasa a la operación subsiguiente en la que sufre soldadura por la línea llena (6) y guillotinado por la línea interrumpida (7).

25. En la figura 5ª, se muestra, como se puede realizar la operación 2ª determinando en una sola operación las asas (8) para lo cual bastará doblar la pieza según el eje transverso, interponiendo entre uno y otro una hoja de material aislante (9), como por ejemplo una tela aceitada, o papel de viscosa, etc.,

30. La figura 6ª, muestra una bolsa terminada destacándose la circunstancia de que la lámina exterior (10) presente dibujo.



Suficientemente descrito el invento así como una manera de llevarlo a la práctica se hace constar de manera expresa que el mismo acepta modificaciones de detalle, siempre que éstas no afecten a su fundamento.

5.

N O T A

En resumen: La PATENTE DE INVENCION, recaerá sobre las particularidades de las siguientes:

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

10. 1ª.- Procedimiento de fabricación de bolsas de asas reforzadas en policloruro de vinilo, caracterizado porque en una primera operación se superponen dos láminas de material termoplástico escogido, cuyo desarrollo viene determinado por la forma que deba presentar la bolsa terminada y se interponen en sus extremos longitudinales unas
15. hojas mas reducidas de tamaño de la misma naturaleza y cuyo espesor y dimensiones vienen determinados por la rigidez y el tamaño que se quiera dotar a las asas que quedan formadas en operación segunda, en la cual, por soldadura térmica y simultáneo guillotinado, quedan determinada
20. las citadas asas reforzadas a cuyo efecto se separa de los recortes, pasando a tercera operación que consiste en el plegado según el eje transversal y soldadura térmica seguida de guillotinado en los bordes laterales quedando así conformada la pieza.
25. 2ª.- Procedimiento de fabricación de bolsas de asas reforzadas en policloruro de vinilo, caracterizado porque la segunda operación acepta variante opcional constituida por plegado según el eje transversal interponiendo entre uno y otro borde plegado, una hoja de material aislante mediante
30. la cual la soldadura térmica de los bordes superiores de la

- 5 324062



bolsa y de sus asas y guillotinado posterior queda practi-  
cada mediante un electrodo con el molde de una sola asa  
así como el filo cortante que circunda a los elementos de  
soldadura a los efectos de guillotinado.

5. 3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BOLSAS DE ASAS  
REFORZADAS EN POLICLORURO DE VINILO".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la  
presente Memoria que consta de cinco hojas mecanografía-  
das por una sola de sus caras y se ilustra con los dibujos  
que a ls misma se acompañan.

10.

Madrid, a 10 de Marzo de 1.966.  
pp.

*[Handwritten signature]*  
*[Handwritten name: B. Baras]*

FIG. 1ª

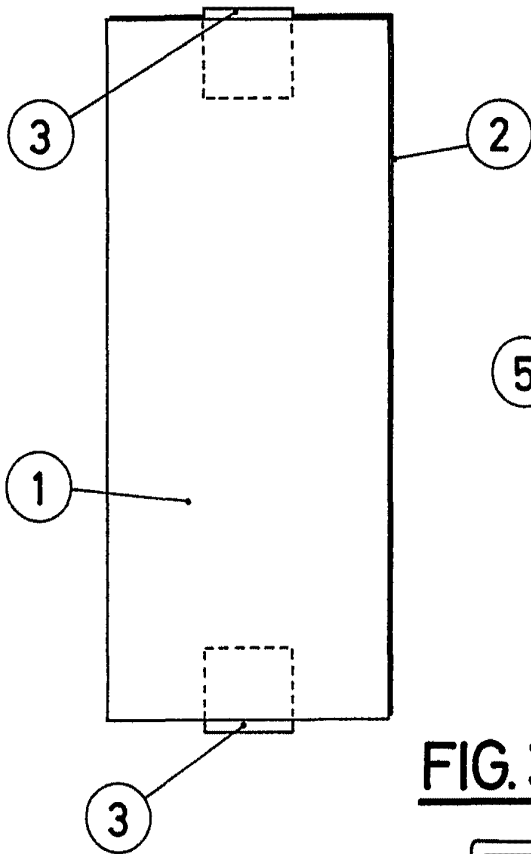


FIG. 2ª

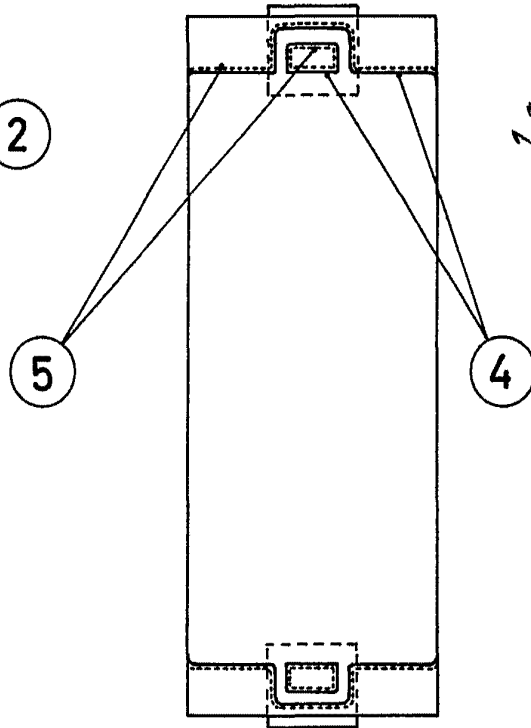
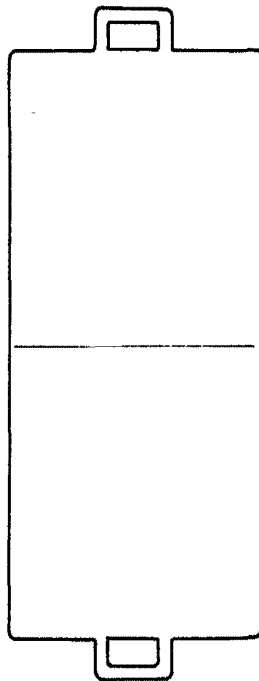


FIG. 3ª



Madrid, 10 de Marzo de 1966

*[Handwritten signature]*

ESCALA VARIABLE



FIG. 4ª

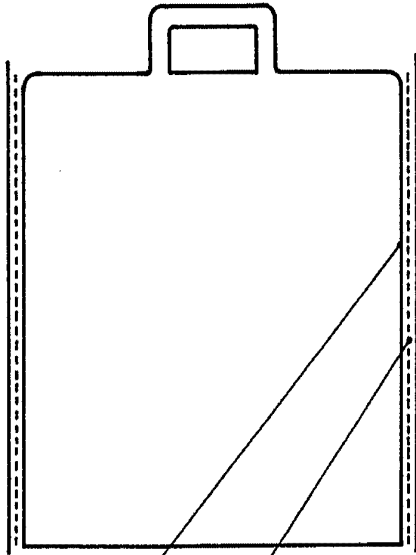
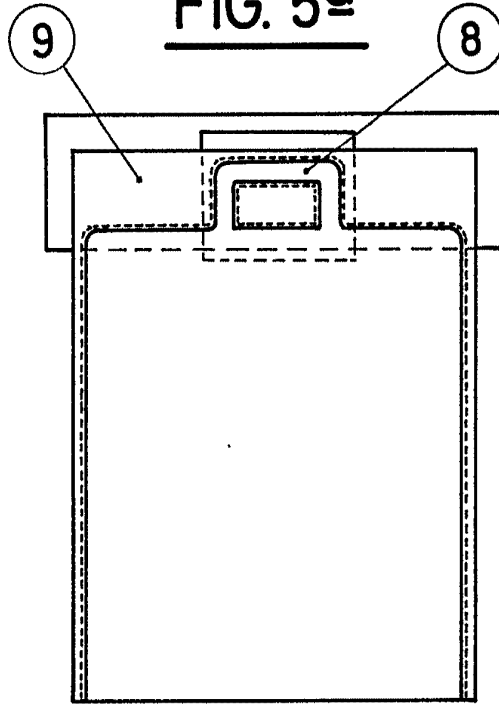
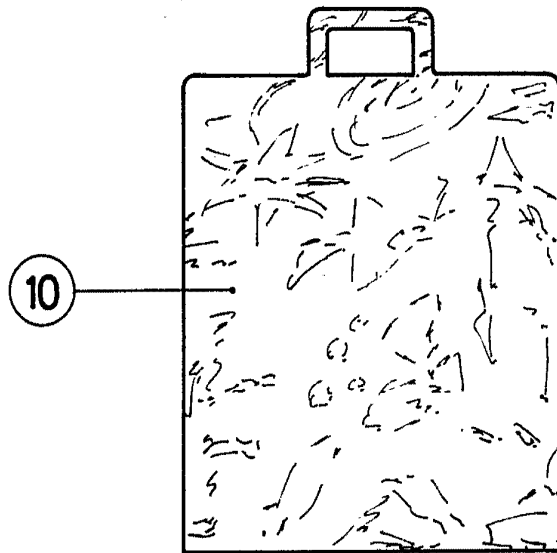


FIG. 5ª



6 7

FIG. 6ª



Madrid, 10 de Marzo de 1966

"  
*[Handwritten signature]*

ESCALA VARIABLE