



1966

326390

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION Y EMBALAJE SIMULTANEO DE BOLSAS Y SIMILARES", a favor de D. Adrián NADAL Balada, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Papín, 33.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de introducción se refiere a un procedimiento para la fabricación y embalaje simultáneos de envoltentes de tipo laminar, tales como bolsas, guantes y similares, siendo conocido en el extranjero y presentando múltiples

5. ventajas por sus características de gran simplicidad, por lo que es de interés su introducción en nuestro país.

El procedimiento objeto de la presente Patente se aplicará a la fabricación y embalaje simultáneos de envoltentes de tipo laminar realizadas mediante dos hojas laminares, preferentemente de material plástico, que coinciden una encima de la

10. otra y están unidas por sus bordes, teniendo una abertura de entrada, pudiéndose referir dichas envoltentes, a bolsas para embalaje de ciertos productos, guantes, manoplas, etc.

Como es sabido, la industrialización de materiales

15. de diferentes tipos en piezas laminares de poco espesor, ha dado lugar a la fabricación de múltiples objetos realizados en



ABR. 1966

- 2 -

326390

dicho material, dada la gran facilidad de corte del mismo por medios térmicos y asimismo por la facilidad de soldadura de los propios bordes, dando ello lugar a la fabricación de una amplia variedad de bolsas y otros objetos.

5. El procedimiento objeto de la presente Patente, permite la fabricación de dicho tipo de envolventes y simultáneamente procedera su embalaje, de modo que de una forma muy simple se consigue no solamente la fabricación en sí del objeto, sino también la disposición adecuada de los mismos a efectos de su embalaje y transporte.

10. De modo especial, el procedimiento objeto de la Patente, se aplicará a la fabricación de guantes y manoplas de tipo laminar partiendo de piezas laminares de plástico, politeno u otro, de muy ligero espesor, permitiendo conseguir dichos utensilios con un coste muy reducido, por lo que es posible descartar a los mismos después de su utilización. Ello resulta especialmente interesante para el caso de guantes y manoplas a utilizar por los usuarios de automóviles, en el caso de tener que efectuar alguna pequeña reparación o previsión en el vehículo.
15. lo, evitando el ensuciamiento de las manos y haciendo posible que el trabajo a realizar lo sea en condiciones higiénicas y que posteriormente se pueda prescindir de los guantes utilizados, puesto que su coste es muy poco elevado.

20. La realización del procedimiento comprende la disposición de un soporte o base de papel de muy reducido grosor, en forma de una banda alargada preferentemente suministrada en bobina, acudiéndose a disponer sobre dicho soporte de papel, una primera lámina muy fina de material plástico, preferentemente politeno u otro, asimismo en disposición de banda continua y de modo que coincida uno de los bordes laterales de mayor longitud del soporte de papel, con un borde de la lámina de plás-
- 25.
- 30.



P.R. 1966

- 3 -

326390

- tico, mientras que el otro borde del soporte de papel sobresale ligeramente con respecto a la primera lámina de material plástico. Encima del conjunto formado por el soporte de papel y la primera lámina de material plástico, se dispone una segunda lámina asimismo de material plástico y de la misma naturaleza que la primera, en forma de banda continua y de modo que uno de sus bordes longitudinales coincida con el borde común del soporte de papel y la primera lámina, mientras que el otro borde longitudinal queda dispuesto de forma que rebase al borde correspondiente del papel, para lo cual es necesario que la anchura de la banda laminar dispuesta en segundo término, sea ligeramente mayor que la anchura del soporte de papel.

- Después de la superposición de las diferentes bandas laminares, se procede al troquelado mediante una matriz que actúa sobre la cara exterior de la segunda pieza laminar de plástico y que posee una configuración de bordes que coinciden con la forma de la bolsa o pieza, que se desea fabricar, quedando sometido dicho borde prominente a una cierta temperatura. La superposición de la matriz sobre el conjunto de piezas laminares soportadas sobre una mesa o tabla, tiene por efecto producir el corte de las dos piezas laminares de plástico según el contorno determinado por la matriz, por fusión de una estrecha línea que se extiende a dicho perímetro o forma exterior, con lo que queda determinada la bolsa, guante o manopla que se desea fabricar, de modo que la boca o parte abierta de la misma quede dispuesta entre los dos bordes no coincidentes de las piezas laminares, facilitando así el manejo.

- Tal como se comprende, la temperatura de la matriz en los bordes de configuración de la bolsa, debe ser inferior a la temperatura de combustión del soporte laminar de papel, para que se produzca la fusión efectiva de las dos láminas de material



ABR. 1966

- 4 -

326390

- plástico sin que ocurra avería ninguna en el soporte laminar de papel y, a la vez, tenga lugar la adherencia de la pieza recién fabricada sobre el soporte laminar de papel por la adherencia que presenta la estrecha franja fundida que ha servido para
5. contornear la pieza. Como consecuencia de ello, se consigue la pieza fabricada según la forma deseada y además ligeramente unida al soporte de papel, en un grado suficiente para proceder al arrollado del soporte laminar de papel sobre sí mismo ocupando un espacio muy reducido y sin necesidad de adhesivo o dispositivo de fijación propio, por ser suficiente la estrecha franja de material fundido que se halla adyacente a la zona de corte.

Como es evidente, debe procederse a la eliminación de la pieza de material plástico sobrante que queda en exceso del material necesario para constituir la pieza a fabricar.

15. La disposición irregular de los bordes correspondientes al soporte de papel y a las dos piezas laminares de material plástico en uno de sus lados de mayor longitud, permite asir cómodamente a la pieza por su borde saliente, a efectos de desprenderla del soporte de papel, y asimismo permite posteriormente proceder a la apertura cómoda de la misma para utilizar su cavidad interior, operación que resulta siempre difícil en los casos de bolsas, guantes, manoplas y similares, realizados en finas láminas de material plástico, cuya adherencia propia las hace confundirse en una sola lámina u hoja.
20. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

- Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:

1.- Un procedimiento para la fabricación y embalaje simultáneo



MAR. 1966

- 5 -

326390

- de bolsas y similares, caracterizado por comprender la disposición de un soporte laminar en forma de banda continua de papel de pequeño espesor, sobre el cual se procede a la disposición sucesiva de dos bandas de material plástico de poco espesor,
5. coincidiendo longitudinalmente y procediendo posteriormente a la acción de una matriz dotada de bordes salientes que perfijan la pieza que se quiere fabricar, calentados a la temperatura de fusión del material plástico, coincidiendo sobre la cara externa de la lámina superior de material plástico y quedando recibido el conjunto sobre un soporte rígido, a efectos
10. de permitir la fusión de las dos láminas de material plástico según el contorno de la matriz y, a la vez, su adherencia suave al soporte de papel por acción de la estrecha franja fundida de material adyacente a la zona de bordes.
15. 2.- Un procedimiento para la fabricación y embalaje simultáneo de bolsas y similares, según la reivindicación 1, caracterizado porque la primera banda laminar de plástico tiene una anchura menor que el soporte de papel y se lleva a coincidencia con el mismo, de modo que uno de sus bordes longitudinales quede
20. enrasado con un borde del soporte, mientras que el otro no rebasa el borde correspondiente del soporte laminar de papel, mientras que la segunda pieza laminar, de mayor anchura que el soporte, queda dispuesta de modo que uno de sus bordes longitudinales quede enrasado con los bordes coincidentes de la primera hoja de plástico y la hoja de soporte de papel, mientras
25. que el otro borde sobresale del correspondiente del soporte laminar de papel, determinando así una zona de asimiento para la separación de la pieza cuando se desea utilizar y asimismo para acceso a la cavidad determinada entre ambas láminas unidas por soldadura de sus bordes.
- 30.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren



- 6 -

326390

en la esencialidad de la Patente de introducción, definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

3.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION Y EMBALAJE SIMULTANEO DE BOLSAS Y SIMILARES".

5. Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara .

Barcelona, 26 ABR. 1966

P.A. de D. Adrián NADAL Balada,