

41.739
EX-F



534246

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

por VEINTE años

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

COMPAGNIE INDUSTRIELLE DES TEXTILES ET
EMBALLAGES PLASTIQUES "C.I.T.E.P.",
Société Anonyme

entidad francesa, con domicilio en
36, rue du Louvre, París, Francia, re-
lativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LAS DISPOSICIONES
DE EMBALAJE"

=====

Inventor: Jean Pelcé

Prioridad: Solicitud de patente en Francia
nº PV. 41.739 de fecha 10 Diciembre
1965.



334248

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se conocen sacos con válvula de los cuales la válvula está constituida por una pieza adaptada sobre una parte de una pared del saco que presenta una hendidura, de manera que forme, con esta parte de pared, un bolsillo cuyo fondo está hendido para permitir la introducción de los materiales a ensacar. - - - - -

5.

La presente invención tiene por objeto perfeccionar este tipo de válvula, al objeto de obtener una perfecta estanqueidad. - - - - -

10.

En los sacos con válvula habituales, el cierre se obtiene cuando el producto ensacado se apoya sobre la pared interna de la válvula a la que repele contra la pared externa de ésta cerrando así el orificio de introducción del material en el saco. - - - - -

15.

Según la invención, el principio de funcionamiento de la válvula, es el mismo, en el sentido de que el producto mismo realiza el cierre de la válvula por su propia presión. La mejora consiste en una modificación de la constitución de las paredes de la válvula para asegurar una estanqueidad más eficaz. - - - - -

20.

Para ello, las paredes de la válvula están dobladas en el interior de la misma, siendo las paredes de doblado de la misma anchura que el bolsillo que constituye la válvula, estando fijadas, por una parte, al nivel de la abertura del

25.



bolsillo que forma el orificio de la válvula, respectivamente sobre la pared del saco y sobre la pieza adaptada de la válvula, por otra parte, a lo largo de los lados laterales del bolsillo, sobre la pared del saco, simultáneamente

- 5. con la pieza adaptada de la válvula, extendiéndose estas paredes de doblado por el interior del bolsillo que constituye la válvula como máximo hasta el nivel de la hendidura practicada en la pared del saco y situada en el fondo de dicho bolsillo, no estando fijadas a lo largo de su borde situado en
- 10. la proximidad de dicha hendidura y formando así, en el interior de la válvula, dos bolsillos de estanqueidad cerrados en dirección del orificio de la válvula, delimitados el uno por la pared del saco y la pared de doblado de aquélla y el otro por la pieza adaptada y la pared de doblado de ésta. -

- 15. Dichos medios de fijación son generalmente líneas de soldadura o líneas de pegado. - - - - -

La pared de doblado de la pieza adaptada de la válvula está, ventajosamente y muy simplemente, constituida por una prolongación de esta pieza plegada sobre ésta; es suficiente

- 20. prever la pieza adaptada con una longitud suficiente para que sea posible un doblado en pliegue simple. - - - - -

La estanqueidad mejorada de una válvula así concebida se explica de la forma siguiente: - - - - -

- 25. Las partículas del producto ensacado se escapan de la entalla o hendidura de la válvula y resbalan en uno y otro bolsillo de estanqueidad cuyo hinchamiento impide cualquier



salida del producto hacia el exterior por el manguito central de la válvula delimitado por las dos paredes de doblado y que se abren al exterior. Este manguito se encuentra en efecto aplanado y obturado, estando sometido a las dos fuerzas de

5. presión opuestas ejercidas por los bolsillos de estanqueidad hinchados: una dirigida del interior del saco hacia el exterior, la otra dirigida del exterior hacia el interior del saco. El cierre de la válvula así obtenido es pues doblemente eficaz. - - - - -

10. Una forma particular de realización de un saco con válvula según la invención se describirá a continuación, a título de ejemplo meramente indicativo y no limitativo, con referencia al plano anexo en el que: - - - - -

15. La figura 1 es una vista en planta del saco con arrancamiento parcial. - - - - -

Las figuras 2 a 5, son vistas en corte respectivamente según las líneas II-II, III-III, IV-IV; y V-V de la figura 1.-

20. Para la realización de la válvula, objeto de la invención, se puede partir, por ejemplo de un tubo de polietileno u otra materia termoplástica, siendo este tubo con o sin fuelles y presentando dos paredes 1 y 2. - - - - -

Las operaciones son las siguientes: - - - - -

25. 1- Se efectúa en la pared 2, que debe soportar la válvula una entalla o hendidura 6 en el punto del fondo de la válvula del futuro saco. - - - - -



2-Se sitúa, en la pared 2, en el punto de la futura válvula, una película 3 que deja la hendidura 6 libremente abierta hacia el exterior. - - - - -

5. 3-Se recubre la película 3 con una película plegada sobre sí misma-4-5 ligeramente decalada hacia abajo con respecto a la película 3, dejando la pared interna 4 libre la hendidura 6 y la pared externa 5 que recubre totalmente dicha entalla.- - - - -

10. 4-Se forma la válvula según la invención por unas líneas de soldadura: - - - - -

-líneas de soldadura horizontales: a para la película 3; c para la pared externa 5 de la película plegada;

15. -líneas de soldadura laterales: b y d que fijan simultáneamente los bordes de las películas 3, 4, 5. - - - - -

La válvula así concebida comprende pues varias paredes que son: - - - - -

20. a- una película 3 soldada (o pegada) en a, b, y d sobre la pared 2 del saco y cuyo borde 12 próximo a la hendidura 6 está libre; - - - - -

b- una película replegada 4, 5 soldada (o pegada) en b, c, d, sobre la pared 2 del saco y cuyo borde 12 situado en el interior de la válvula en la proximidad de la hendidura 6 está libre. - - - - -

25. Este conjunto mantenido por soldadura forma un bolsillo de paredes dobles y de fondo hendido que comunica el interior

26 NOV



del saco con el exterior por la hendidura 6 y el manguito 7 delimitado por las paredes 3 y 4 y que desemboca en el orificio 8 de la válvula. Las paredes dobles forman por sí mismas a una parte y a otra del manguito 7 un primer bolsillo 9 cerrado por el lado del orificio 8 de la válvula y constituido por la pared 2 del saco y la película 3, y un segundo bolsillo 10 cerrado por el lado del orificio 8 de la válvula y constituido por la película plegada sobre sí misma 4, 5. -

5. Se secciona seguidamente el tubo y se suelda o pega a lo largo de sus lados seccionados para formar un saco. - -

10. Todas estas operaciones pueden ser efectuadas en continuo sobre el tubo. - - - - -

Los sacos terminados se llenan por el manguito 8 de la válvula y, cuando están llenos, el manguito 8 se obtura por la presión ejercida por el producto sobre la pared 2 del saco y por tanto sobre todas las paredes de la válvula y, además, según la particularidad del saco objeto de la invención, por la presión ejercida sobre las dos caras opuestas 3 y 4 del manguito por las partículas del producto que hayan penetrado en los bolsillos de estanqueidad 9 y 10. - - - - -

15. Las películas 3, y 4, 5 pueden ser del mismo material que el tubo 1,2 o de otro material susceptible de ser fijado sobre el tubo. - - - - -

20. Modificaciones de detalle pueden ser aportadas al saco con válvula descrito precedentemente, sin que por ello se salga del marco de la invención. - - - - -

25.

26 NOV.

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

5. 1.- Perfeccionamientos en las disposiciones de empaque, y más particularmente en los sacos con válvula, válvula que está constituida por una pieza adaptada y fijada sobre una parte de una pared del saco que presenta una hendidura, de modo que forme con esta parte de la pared un bolsillo cuyo fondo está hendido para permitir la introducción de los materiales a ensacar, caracterizados porque las paredes de la válvula están dobladas en el interior de la misma, siendo las paredes de doblado de la misma anchura que el bolsillo que constituye la válvula y estando fijadas, por una parte, al nivel de la abertura del bolsillo que forma el orificio de la válvula, respectivamente sobre la pared del saco y sobre la pieza adaptada de la válvula, por otra parte, a lo largo de los lados laterales del bolsillo, sobre la pared del saco, simultáneamente con la pieza adaptada de la válvula, extendiéndose estas paredes de doblado por el interior del bolsillo que constituye la válvula como máximo hasta el nivel de la hendidura practicada en la pared del saco y situada en el fondo de dicho bolsillo, no estando fijadas a lo largo de su borde situado en la proximidad de dicha hendidura y formando así, en el interior de la válvula, dos bolsillos de estanqueidad cerrados en dirección del orificio de la válvula, delimitados el uno por la pared del saco y la pared de doblado de aquélla y el otro por la pieza
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.



adaptada y la pared de doblado de ésta. - - - - -

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque los medios de fijación de las paredes de doblado son líneas de soldadura o líneas de pegado. - - - -

5. 3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 2, caracterizados porque siendo los medios de fijación de las paredes de doblado líneas de soldadura, las mismas líneas de soldadura fijan simultáneamente sobre la pared del saco las paredes de doblado y la pieza adaptada, a lo largo de los
10. lados laterales del bolsillo que constituye la válvula. - -

4.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados porque la pared de doblado de la pieza adaptada de la válvula está constituida por una prolongación de esta pieza plegada sobre ésta. - - - - -

15. 5.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS DISPOSICIONES DE EMBALAJE". - - - - -

20. 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.

BARCELONA, 26 NOV. 1966

P. A. M. CURELL SUÑOL

Fig.1.

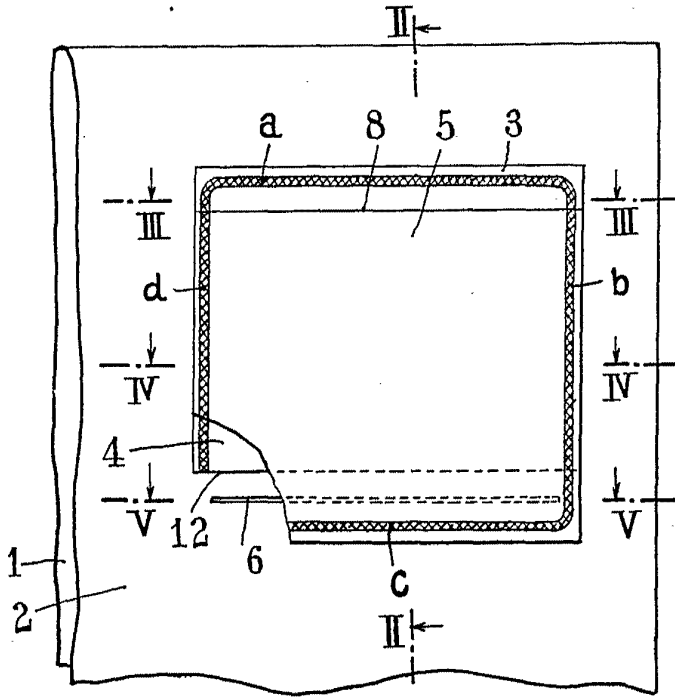


Fig.2.

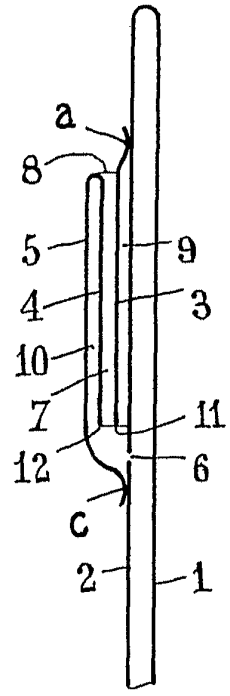


Fig.3.

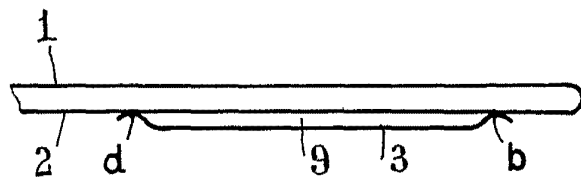


Fig.4.

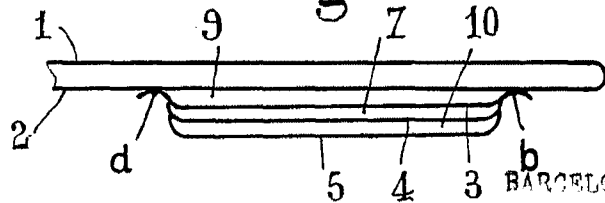
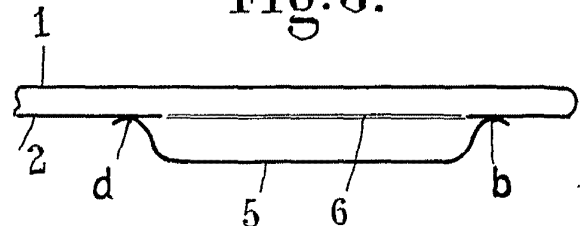


Fig.5.



26 NOV 1966

BARCELONA, 26 NOV. 1966

M. A. M. CURELL SUÑOL

[Handwritten signature]