



337087

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.", Socié  
té Anonyme

entidad francesa, domiciliada en 36, rue  
du Louvre, París, Francia, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE  
SACOS CON VALVULA"

=====

Inventor: Jean Pelcé

Prioridad: Solicitud de patente en Francia  
nº IV. 49.001 de fecha 9 febrero  
1966.



337087

MEMORIA DESCRIPTIVA

En los sacos con válvula fabricados hasta ahora, cuya válvula está principalmente constituida por una pieza aplicada sobre la pared del saco y que recubre una hendidura de llenado practicada en esta pared, la válvula está situada sobre una de las dos caras principales por un saco plano o de un saco con fuelles laterales. - - - - -

Los sacos provistos de una válvula así situada presentan los inconvenientes siguientes: - - - - -

10. - dificultades de utilización en el momento del ensacado, -  
 - disminución del contenido útil del saco, - - - - -  
 - saco no estético. - - - - -

Para evitar estos inconvenientes, la presente invención tiene por objeto unos sacos con válvula perfeccionados, caracterizados porque están provistos de dos fuelles que forman, respectivamente, su cara superior y su cara inferior y porque la válvula del saco está situada en el fuelle superior de éste. Los costados laterales del saco son generalmente sin fuelles y están constituidos por unas líneas de cierre, habitualmente soldaduras o líneas de pegado. - - - - -

15.

20.

337087



Un saco de este tipo, una vez lleno, tiene la forma de un paralelepípedo rectángulo cuya cara superior lleva la válvula, que está así situada de plano sobre el saco. - -

Las ventajas del saco según la invención son las siguientes: - - - - -

- 5. - saco más fácil de utilizar debido a la posición de la válvula, - - - - -
- contenido máximo, - - - - -
- 10. - saco lleno paralelepédico, que presenta una forma óptima para la manutención y el almacenado, - - - - -
- saco estético, lleno o vacío, - - - - -
- mejor estanqueidad de la válvula, - - - - -
- posibilidad de imprimir completamente la cara pequeña que formará el fondo del saco. - - - - -

15. El procedimiento de confección de un saco de este tipo consiste en situar una válvula sobre un trozo de vaina sin fuelles utilizada como materia prima o fabricada a partir de una hoja, igual que para los sacos fabricados anteriormente, para formar en la vaina dos fuelles que se extienden perpendicularmente a los extremos abiertos del trozo de vaina, por una parte en la región que comprende la válvula de manera que ésta quede incluida en un fuelle y, por otra parte, en la región de la vaina situada enfrente de la que comprende la válvula, después se cierran los extremos abiertos

20.

337087



del trozo de vaina por soldadura, pegado, colocación de una banda adhesiva o cualquier otro medio conveniente, constituyendo los extremos así cerrados los costados laterales del saco. - - - - -

5. Este proceso de fabricación muy simple es también muy económico, en particular debido a que esta fabricación puede ser automática. - - - - -

10. Este procedimiento se ilustra en las figuras 1 a 8 del plano anexo, que son unas vistas parciales en perspectiva para las figuras 1 a 5 y 7 y 8, y una vista en alzado para la figura 6, de un saco con válvula según la invención, en las diferentes etapas de su fabricación (figuras 1 a 6) y durante y después de su llenado (figuras 7 y 8). - - - - -

15. El saco está preferentemente realizado en materia plástica, pero puede ser de cualquier otra materia. - - - - -

20. Se opera sobre un trozo de vaina 1 plana y sin fuelles como para los sacos fabricados hasta hoy. Se empieza por realizar el corte 2 de la futura válvula en la proximidad de una línea de plegado a de la vaina aplanada (figura 1); este corte asegurará la comunicación entre el interior y el exterior del saco. Se fija seguidamente sobre la pared de la vaina, de manera que recubra el corte 2, una pieza 3, de forma generalmente rectangular, cuyas dimensiones están determinadas por las del conducto de llenado del saco. Esta  
25. pieza aplicada 3 está fijada sobre la vaina, a lo largo de tres de sus lados, por unas líneas de soldadura 4, 5 y 6,

337087



dos de las cuales, las líneas 4 y 6, encuadran el corte 2 (figura 2). Se ha realizado así la válvula del saco, que es una especie de bolsillo de fondo cortado por la cual el conducto de llenado penetrará en el saco. - - - - -

5. a) - Se abre el trozo de vaina para transformarlo en un paralelepípedo de sección transversal A B C D, cuyos costados longitudinales están marcados con las referencias a, b, c, d, siendo los costados a y d las dos líneas de plegado de la vaina inicialmente aplanada y los costados a y b que encuadran la válvula que está así situada sobre la cara superior del paralelepípedo (figura 3). - - - - -

10. b) - Se reúnen los costados a y b por una parte y c y d por otra parte, para formar los fuelles cuyos fondos son las dos líneas de plegado e y f respectivamente (figura 4). - - - - -

15. Se termina el saco cerrando los costados laterales del trozo de vaina por unas líneas de soldadura que reúnen los costados A C y B D por una parte en los costados opuestos A' C' y B' D' por otra parte. Se obtiene entonces el saco con válvula acabado y aplanado tal como se ha representado en las figuras 5 y 6; la válvula está alojada en el fuelle superior del saco. - - - - -

20. Para llenar el saco, se abre su fuelle superior como se ha representado en la figura 7, a fin de poder introducir en la válvula un conducto de llenado que penetra en el interior del saco por el corte 2. El saco lleno toma

25.

337087



el aspecto del paralelepípedo representado en la figura 8. Su válvula está de plano sobre la cara superior del saco.-

- Las operaciones de fabricación ilustradas por las figuras 1 a 5 están ventajosamente realizadas en continuo sobre una sola máquina. Se parte de un rollo de vaina plana y se realizan sucesivamente todas las operaciones sobre esta vaina que desfila en la máquina. El corte de la vaina entre dos sacos sucesivos se efectúa al mismo tiempo que la última operación, la de las soldaduras laterales del saco.
5. La máquina está preferentemente ideada de forma que realice a este efecto dos líneas de soldadura próximas y que corte simultáneamente la vaina entre estas dos líneas. - - - -
- 10.

- Se ha descrito un tipo simple de válvula, pero es evidente que no importa qué tipo de válvula puede ser puesto sobre la vaina, sin que por ello se salga del marco de la invención. En particular, la válvula puede ser una de las descritas en la patente francesa a nombre del solicitante nº 1.273.468 del 2 de septiembre 1960 y en sus certificados de adición nº 81.751 de 1 junio 1956, 82.371 de 24 septiembre de 1962, 83.768 de 18 marzo 1963, 83.776 de 5 abril 1963 y 83.786 de 30 mayo 1963. Además, la válvula puede estar orientada de una manera cualquiera sobre el fuelle superior del saco. Se podría también fabricar el saco a partir de una hoja de material que se plegará en dos y soldará por la parte opuesta al plegado para transformarlo en vaina. - - -
- 15.
- 20.
- 25.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España,

337087



sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - -

REIVINDICACIONES

1.- Perfeccionamientos en la construcción de sacos con válvula, y más particularmente en los sacos cuya

5. válvula está principalmente constituida por una pieza aplicada sobre la pared del saco y que recubre una hendidura de llenado practicada en esta pared, caracterizados porque se provee al saco de dos fuelles que forman respectivamente su cara superior y su cara inferior, y porque se sitúa la válvula en el fuelle superior del saco. - - - - -

10.

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque se coloca una válvula sobre un trozo de vaina sin fuelles utilizada como materia prima o fabricada a partir de una hoja, se forman en la vaina dos fuelles que se extienden perpendicularmente a los extremos abiertos del trozo de vaina, por una parte en la región que comprende la válvula de manera que ésta queda incluida en un fuelle y, por otra parte, en la región de la vaina situada enfrente de la que comprende la válvula, después se cierran los extremos abiertos del trozo de vaina por soldadura, pegado, colocación de una banda adhesiva o cualquier otro

15.

20.

medo conveniente, constituyendo los extremos así cerrados los costados laterales del saco. - - - - -

3.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE SACOS CON VALVULA". - - - - -

25.

337087



Todo ello conforme 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, 8 FEB. 1907.

P. A. M. CURELL SUÑOL

Fig. 1

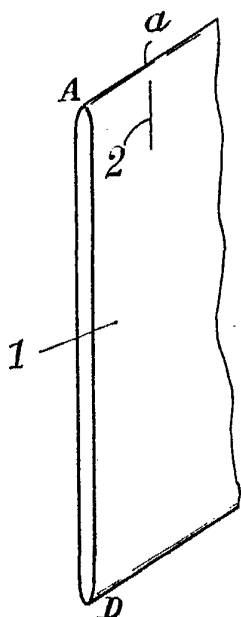


Fig. 2

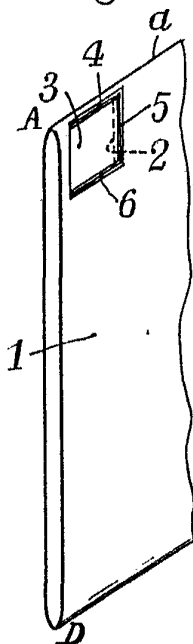


Fig. 3

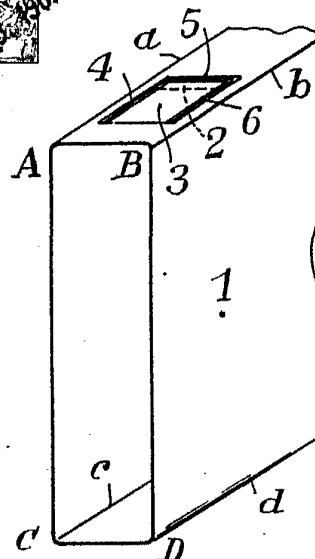


Fig. 4

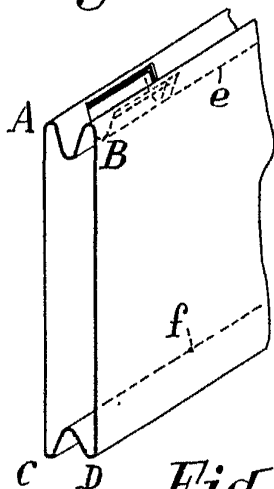


Fig. 5

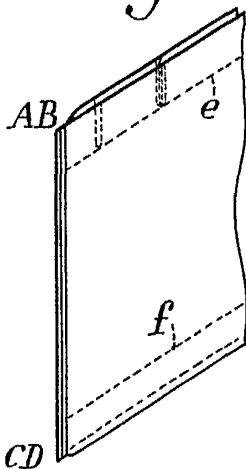


Fig. 6

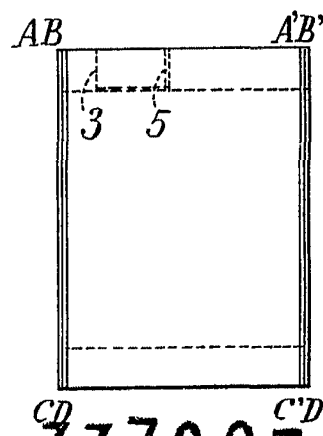


Fig. 7

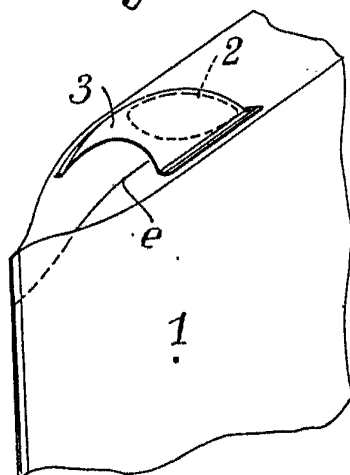
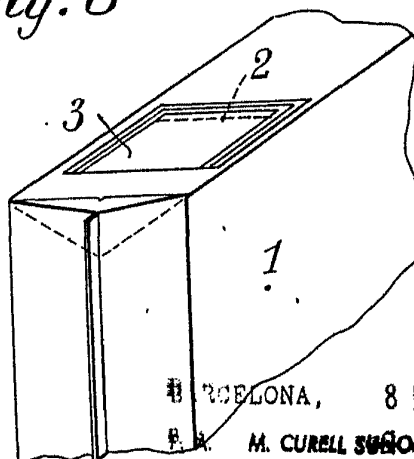


Fig. 8



337087

337087

BARCELONA, 8 FEB. 1967  
 P. A. M. CURELL SUBOL

*Curry*