



B 67 C 00/00

## MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

5. Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la firma "LA SUPERQUÍMICA, S.A.", residente en HOSPITALET (Barcelona), Av. José Antonio, nº 42-50 - - -

p o r

"SISTEMA PARA EL LLENADO Y ENVASADO DE LIQUIDOS"

10. El objeto de la presente Patente se refiere a un nuevo sistema para el llenado y envasado de líquidos que tiene la ventaja de que sin aplicación adicional alguna de presión, el líquido envasado en el interior del envase flexible es introducido a presión, por la propia del líquido a envasar, que actúa en toda la extensión del tubo y además el líquido sobrante de cada operación de envasado, pasa al envase siguiente a formar, y así sucesivamente, por

15.

337692

-7.1



lo que no existen pérdidas de líquido alguna.

Para una correcta interpretación, se describe, a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, del nuevo sistema, acompañándose de una hoja de dibujos, en la que:

5.

En la figura 1, se representa, esquemáticamente, como se realiza el llenado y envasado.

En la figura 2, un detalle del pinzado de un tubo y los electrodos en reposo y antes de su desplazamiento lateral para iniciar las soldaduras.

10.

En la figura 3, soldaduras ya realizadas en el tubo yacente sobre del plano inclinado.

Y en la figura 4, es en perspectiva el propio tubo obtenido.

15.

Consiste la invención en que el tubo de material plástico flexible (1) con el que se formarán los envases se dispone sobre un plano inclinado (2) de manera que el rollo (3) de tubo con el extremo final obturado, queda en el extremo superior de este plano inclinado (2), mientras que el cabo (4) del tubo lo está en el extremo inferior de la rampa y precisamente debajo de la espita (5) de llegada del

20.

líquido a envasar, a la que se enchufa este extremo del tubo, quedando el tubo (1) sobre del plano inclinado dispuesto sobre un lecho de rodillos locos para facilitar el descenso del tubo y una vez esto realizado, se procede a abrir el grifo (5) de salida de líquido con lo que todo el tubo

25.

(1) dispuesto sobre el plano inclinado (2), se llena de líquido, conseguido lo cual se procede a disponer una pinza de estrangulación (6) inmediatamente después de la espita (5), ya cerrada, de salida del líquido, para que éste no

30.



337692

- pueda escaparse y realizado ello se efectúa la primera soldadura transversal (7) que en un solo golpe de electrodos (8) forma, totalmente, una pared transversal, y como la zona en donde se efectúan las soldaduras es el punto más bajo de la rampa, el mismo líquido contenido en el tubo y que está desarrollado en toda la extensión del plano inclinado otorga la presión suficiente para que en el primer envase formado, el líquido sea contenido a presión, y además el líquido sobrante, a consecuencia de la presión ejercida por el electrodo a realizar la soldadura, retrocede y se eleva por el mismo tubo, quedando a punto para formar parte del nuevo envase siguiente cuando se realiza una nueva soldadura transversal.

- 5.
- 10.
- 15.
- En la misma operación de soldado se logra la debilitación (9) de las paredes (7) para una ulterior roturación con los dedos, de las mismas, sin que afecte al resto de las zonas soldadas.

- 20.
- Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

- 25.
- Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Sistema para el llenado y envasado de líquidos, caracterizado por el hecho de que el tubo de material plástico flexible con el que se formarán los envases se dispo-

337692

-7-



- ne sobre un plano inclinado de manera que el rollo de tubo con el extremo final obturado, queda en el extremo superior de este plano inclinado, mientras que el cabo del tubo lo está en el extremo inferior de la rampa y precisamente debajo de la espita de llegada del líquido a envasar, a la
5. que se enchufa este extremo del tubo, quedando el tubo sobre del plano inclinado dispuesto sobre un lecho de rodillos locos para facilitar el descenso del tubo y una vez esto realizado, se procede a abrir el grifo de salida de líquido
10. con lo que todo el tubo dispuesto sobre el plano inclinado, se llena de líquido, conseguido lo cual se procede a disponer una pinza de estrangulación inmediatamente después de la espita, ya cerrada, de salida del líquido, para que éste no pueda escaparse y realizado ello se efectúa la primera
15. soldadura transversal que en un solo golpe de electrodos forma, totalmente, una pared transversal, y como la zona en donde se efectúan las soldaduras es el punto más bajo de la rampa, el mismo líquido contenido en el tubo y que está desarrollado en toda la extensión del plano inclinado otorga la presión suficiente para que en el primer envase formado, el líquido sea contenido a presión, y además el líquido sobrante, a consecuencia de la presión ejercida por el
20. electrodo a realizar la soldadura, retrocede y se eleva por el mismo tubo, quedando a punto para formar parte del nuevo
25. envase siguiente cuando se realiza una nueva soldadura transversal.

- 2ª.- Sistema para el llenado y envasado de líquidos, según la anterior reivindicación, en el que en la misma operación de soldado se logra la debilitación de las paredes para una ulterior roturación con los dedos, de las mismas, sin que afecte al resto de las zonas soldadas .
- 30.

337692

- 7. MAR 1962



3ª.- SISTEMA PARA EL LLENADO Y ENVASADO DE LIQUIDOS.

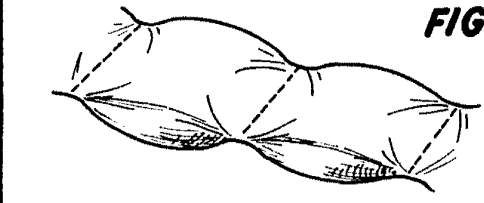
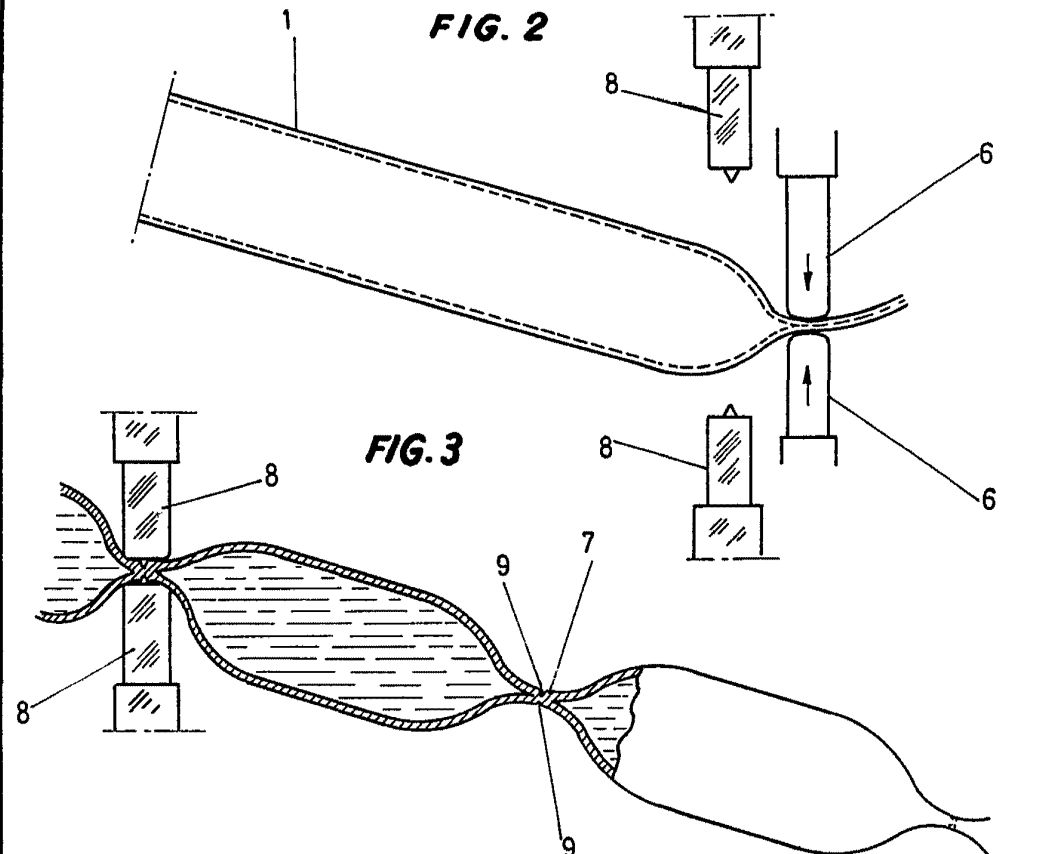
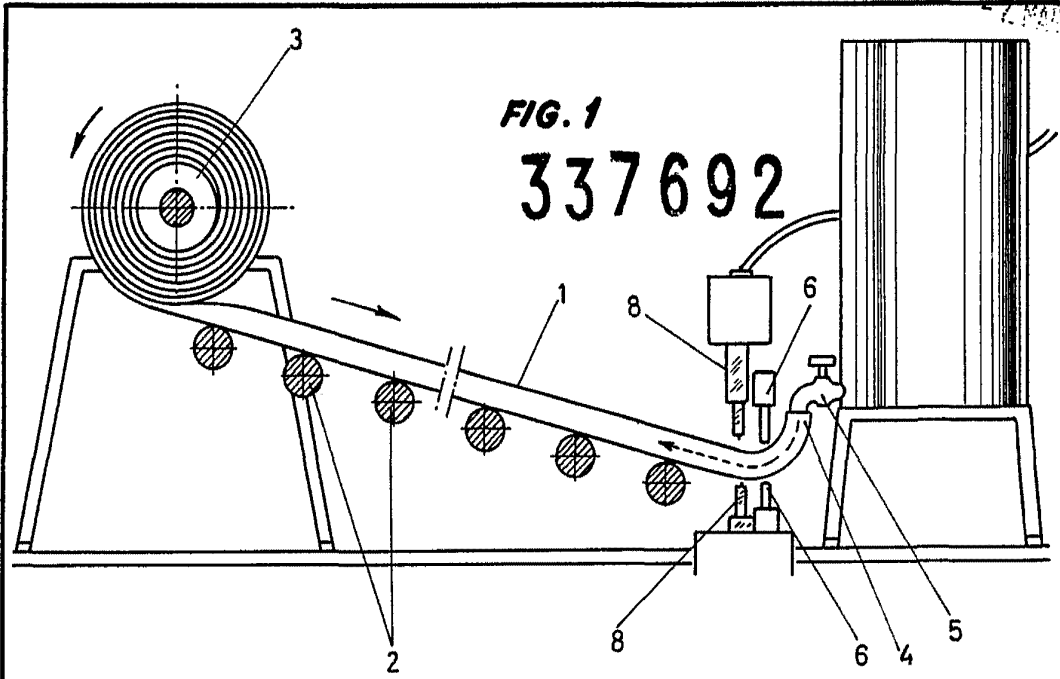
Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, a 7 de Marzo de mil novecientos sesenta y siete.

P.A.,

Antonio Aricha

p. p.



Escala variable

Madrid, 7 Marzo 1967  
 p.a.  
 Antonio Aricha  
 P. P.