

341769



341769

PATENTE DE INVENCIÓN

por VEINTE años

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

KELLER, S.L.

entidad de nacionalidad española, domici-  
liada en Barcelona, calle Valencia, núm.  
619, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE  
TESIDOS PARA EMBALAJE".

=====



341769

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de tejidos para embalaje, del tipo de malla ligera en hilo de rayón o similar, con entramado de poca densidad y dimensionado estable, según un proceso continuo, para obtención de una banda apta para su fraccionado y obtener porciones destinadas a constituir sendos envases. - - - - -

10. Son conocidos ciertos tipos de tejidos de la especie a que se alude, con los que se confeccionan sacos particularmente adecuados para envasar productos agrícolas. Dichos sacos suelen estar provistos de una tira de papel, aplicada antes o después de ser fabricados los sacos, destinadas a ostentar marcas, grabados, características o argumentos publicitarios. En estos sacos ocurre que, debido a las desiguales tensiones que sufren los hilos con la carga, la tira de papel se desgarrará fácilmente, perdiendo la eficacia que se le asigna. La presente invención permite superar esta dificultad a través de un procedimiento de fabricación idóneo. - - - - -

15.

20.

Los expresados perfeccionamientos se caracterizan por el hecho de que el tejido de malla, sometido a un efecto

341769



de tracción, es desbobinado y sumergido en una substancia resinosa en estado flúido, pasando seguidamente a una fase de secado por medio de un dispositivo polimerizador, siendo aplicadas a continuación, por ambas caras del tejido, según su sentido longitudinal, unas tiras continuas de papel que son simultáneamente desbobinadas y adosadas a través de la malla, cuyas tiras estarán eventualmente provistas de una substancia adhesiva en su cara dorsal, teniendo lugar finalmente una operación de calandrado en caliente que determina la solidarización mútua de las dos tiras de papel por los espacios libres de las mallas del tejido, pasando este tejido compuesto a una acción de bobinado. - - - - -

Según una variante operativa, la fase de secado del tejido tiene lugar después de ser aplicadas en el mismo las tiras de papel. - - - - -

El ligado de los filamentos del entramado tiene lugar por sistemas diversos tales como el normal, el de gasa de vuelta y el de nudos a modo de una red. - - - - -

El tejido resultante del proceso descrito es objeto de sucesivas acciones de seccionado transversal a trechos determinados, eventualmente marcados en las tiras de papel, tras lo cual se procede al doblado de las porciones obtenidas, las cuales son cosidas por sus orillos superpuestos, excepto por el lado destinado a formar la boca del envase a modo de saco. - - - - -

Otros objetos y características de la invención se i-



341769

rán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que acompañan a esta memoria, En los dibujos : - - - - -

5. Figura 1, representa esquemáticamente el proceso de fabricación del tejido de referencia, provisto de tiras con tñnuas de papel. - - - - -

Figura 2, representa, en vista frontal, el citado tejido con sus tiras de papel. - - - - -

10. Figura 3, representa, en vista frontal, un saco obtenido de una porción del tejido de la figura anterior. - - -

Figura 4, representa una sección según la línea IV-IV de la figura 3. - - - - -

15. El referido proceso de fabricación tiene lugar de la siguiente manera. Un carrete 1 contiene un arrollamiento de tejido de malla 2 del tipo ligero, en hilo de rayón u otro de análogas condiciones, cuyo entramado es de poca densidad y de dimensionado estable. Este tejido puede presentar el ligado de sus filamentos en formas diversas, sea del tipo normal, de gasa de vuelta o de nudos como se efectúa en las 20. redes. - - - - -

25. Dicho tejido 2 es objeto de devanado y traslación por medio de un juego de rodillos tractores 3, permitiendo el desarrollo de las diversas fases operativas. La primera fase consiste en la submersión del tejido 2 en una substancia resinosa 4 por medio de un cilindro 5 contenido en una arte 25. sa 6, con auxilio de unos rodillos guiadores 7. - - - - -

341769



5. En otra fase, el tejido 2 es secado por polimerización de la resina, a base de un tambor rotativo 8 que opera en caliente. Un rodillo auxiliar 9 orienta de nuevo el tejido para su pase a la nueva fase que consiste en la agregación de dos tiras continuas de papel 10 y 11 procedentes de sendos carretes 12 y 13; las citadas tiras de papel son desbobinadas simultáneamente y aplicadas a presión contra las caras del tejido 2, por medio de un juego de cilindros calandradores 14. Esta última acción determina que las tiras de papel 10 y 11 se peguen entre sí por los espacios de la malla. - -

El mencionado pegado del papel se obtiene por sí mismo o bien, de una manera más acentuada, si los mismos están previamente dotados de una capa de substancia adherente en la cara dorsal. - - - - -

15. Para la solidarización de las tiras de papel 10 y 11 precisa que las mismas sean aplicadas en mutua correspondencia, según el sentido longitudinal del tejido 2, lo cual se consigue por la debida colocación de los elementos que intervienen en el proceso. - - - - -

20. El tejido compuesto 15 saliente de la fase de calandrado es bobinada en un carrete 16, quedando disponible para la confección de los sacos. Este tejido 15 posee mayor estabilidad a la deformación que el tejido simple 2, por la consistencia que le aportan las tiras de papel 10 y 11. - - - - -

25. Al ser utilizado el tejido 15, se desarrolla el mismo para ser objeto de unos cortes transversales según unos trechos regulares que se indican por las referencias A, B, C....; es-



341769

tas referencias pueden ser indicadas en las mismas tiras de papel 10 y 11, o bien fuera del tejido. - - - - -

5. De la anterior operación de corte se consiguen unas porciones del tejido continuo 15, debidamente dimensionadas al objeto de poder ser dobladas con miras a la confección de sacos 17, para lo cual se efectúan unos cosidos 18 que unen los bordes superpuestos del tejido, menos por el lado reservado para abertura del saco. - - - - -

10. Las acciones de cosido afectan igualmente a las tiras de papel 10 y 11, sin especial finalidad, aunque contribuyan a su inmovilización. - - - - -

15. Las tiras de papel 10 y 11 se destinan a contener inscripciones o grabados alusivos a la mercancía contenida en el saco, especialmente productos agrícolas, tales como tubérculos, frutas, bulbos, etc.. Por dicha razón, la tira exterior 10 puede ser de mayor calidad que la tira interior 11 no visible directamente y no destinada a ser impresa. Dichas impresiones pueden estar ya realizadas en el papel de la tira 10 antes de su bobinado, lo cual constituye el proceder más adecuado, si bien cabe realizar las inscripciones una vez confeccionados los sacos. - - - - -

20. El tejido de rayón empleado para obtener los sacos 17, ofrece además de las ventajas de su resistencia mecánica a la rotura y deformación, su inatacabilidad por los zumos de rramados por los productos envasados. Las tiras de papel, fijadas en la forma expuesta, consiguen una indeterminada retención en el saco, lo cual no ocurre con el empleo de ti

341769



ras simples, dada la escasa adherencia permitida por el rayón. - - - - -

5. Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia pueda aconsejar, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

10. 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

15. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de tejidos para embalaje, del tipo de malla ligera en hilo de rayón o similar, con entramado de poca densidad y dimensionado estable, según un proceso continuo para obtención de una banda apta para su fraccionado en orden a obtener porciones destinadas a constituir envases, caracterizados por el hecho de que el tejido de malla, sometido a una acción de  
20. traslación, es desbobinado y sumergido en una substancia resinosa en estado flúido, pasando seguidamente a una fase de secado por medio de un dispositivo polimerizador, siendo aplicadas a continuación, por ambas caras del tejido y en mútua concordancia, unas tiras continuas de papel que  
25. son simultáneamente desbobinadas, estando eventualmente provistas de una capa de materia adherente en su cara dorsal,

341769



teniendo lugar finalmente una operación de calandrado en caliente que determina la solidarización mútua de las dos mencionadas tiras de papel por los espacios libres de la malla del tejido. - - - - -

5. 2.- Perfeccionamientos en la fabricación de tejidos para embalaje, según la reivindicación anterior, caracterizados por el hecho de que, según una variante operativa, la fase de secado del tejido tiene lugar después de ser aplicadas en el mismo las tiras de papel. - - - - -

10. 3.- Perfeccionamientos en la fabricación de tejidos para embalaje, según la reivindicación primera, caracterizados por el hecho de que el ligado de los filamentos del entramado tiene lugar por un sistema que comprende los del grupo del tisaje normal, el de gasa vuelta y el de nudos a modo de red. - - - - -

15. 4.- Perfeccionamientos en la fabricación de tejidos para embalaje, según la reivindicación primera, caracterizados por el hecho de que el tejido resultante del proceso en cuestión es objeto de sucesivas acciones de seccionado transversal a trechos determinados, eventualmente marcados en las tiras de papel como medio de guía, tras lo cual se procede al doblado de las porciones obtenidas y al cosido de las mismas por sus bordes superpuestos, excepto por el lado destinado a servir de embocadura del envase a modo de  
20. saco. - - - - -  
25.

5.- Perfeccionamientos en la fabricación de tejidos para embalaje, según la reivindicación primera, caracteri-

341769

14



zados por el hecho de que la tira de papel aplicada en la parte exterior del envase es portadora de inscripciones y grabados relativos a la mercancía envasada, por lo que dicha tira exterior posee una calidad adecuada y, potestativamente, superior a la de la tira interior. - - - - -

5.

6.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE TEJIDOS PARA EMBALAJE". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de nueve hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de 2 láminas de dibujos que la ilustra .

10.



Por Poder  
Firmado: F. Cortijas

341769



FIG. 1

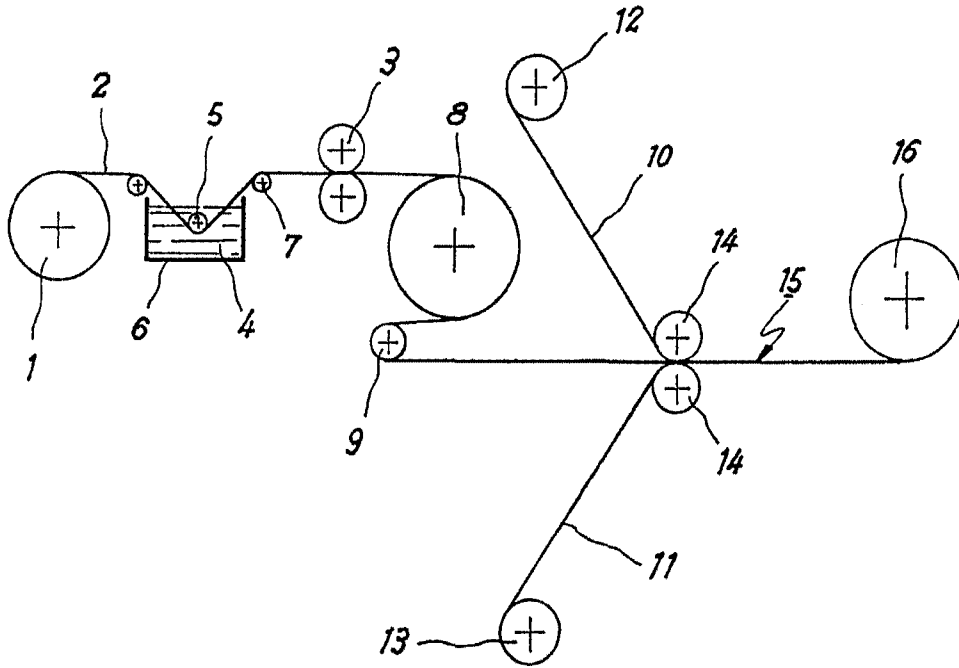
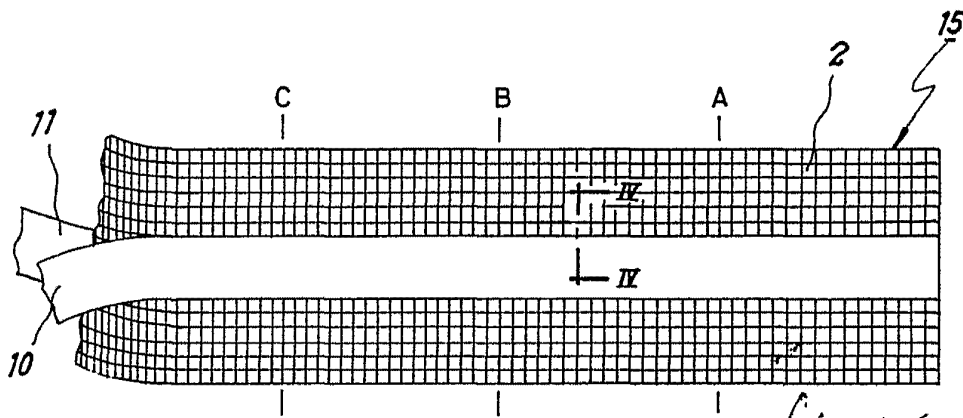


FIG. 2



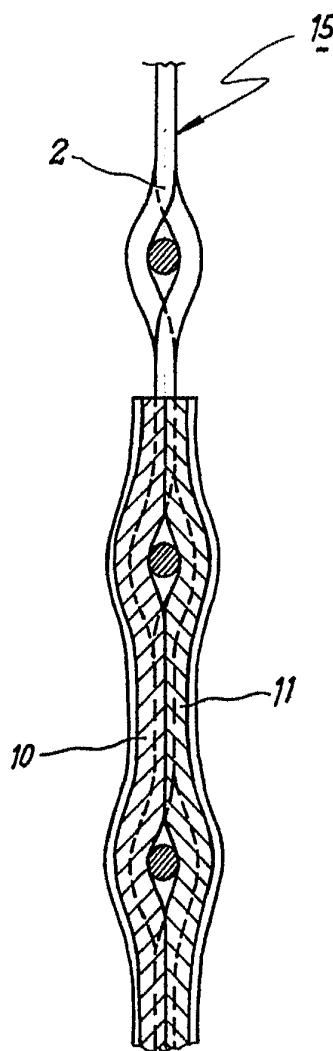
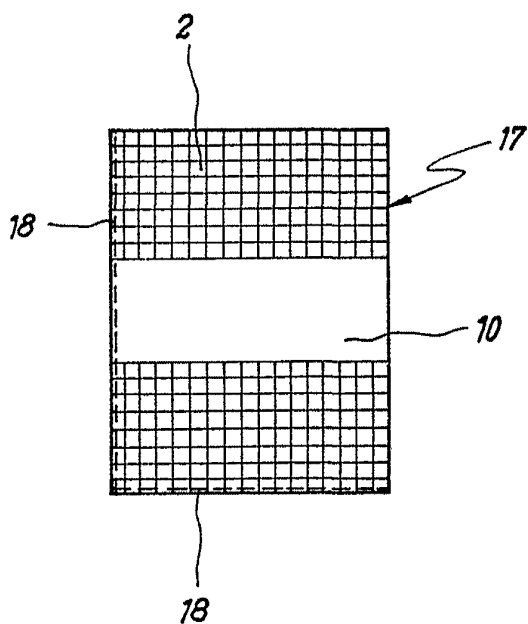
*[Handwritten signature]*  
Inventor  
E. Correas

341769



FIG. 4

FIG. 3



*F. Cortijos*  
Por Poder  
Firmado: F. Cortijos