



P. 1961 345273

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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICADOS DE TUBOS PLASTICOS PARA ENVASAR, a favor de la firma española INVESTIGACION DROGAS Y APLICACIONES, S.A. IDASA, domiciliada en la calle Ignacio Iglesias, 60, en ESPLUGAS DE LLOBREGAR (Barcelona).

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención, se refiere a un perfeccionamientos en la fabricación de tubos plásticos para envasar, con los cuales tubos enrollados, se elaboran las conocidas bolsas transparentes para envasar productos diversos.

5. Hasta ahora estos tubos se vienen fabricando por extrusión e insuflación de aire centralmente desde la tobera y el tubo de plástico obtenido se enrolla, con el paso previo por entre un par de cilindros que pliegan y planchan



- y planchan al reciente material tubular, formando en el mismo dos pliegues opuestos cual las dos rayas de las perneras de un pantalón, las cuales rayas alteran enormemente la uniforme resistencia del tubo, sobre manera cuando es utilizado para cumplir su función de envase, pues estas dos líneas longitudinales de ambos pliegues, presentan una resistencia inferior al resto de la lámina y en muchos casos se rajan, abriendo al en vase y soltándose la mercancía antes depositada.
- 5.
10. El perfeccionamiento objeto de esta invención resuelve eficientemente el defecto antes descrito promoviendo la formación de dos zonas opuestas del tubo, en las cuales se forma la raya del pliegue, al ser material tubular enrollado, dotadas de una resistencia
15. multiplicada.
- Para ello, se disponen dos toberas enfrentadas, a poca distancia de la tobera-inyectora-sopladora-hinchadora, que soplan aire frío o bien cualquier otro sistema de enfriamiento, al tubo de plástico en estado
20. de hinchazón, o sea, mientras se está formando y debido a estos dos chorros de enfriamiento o dos zonas de enfriamiento, las dos zonas longitudinales afectadas, con servan casi el mismo espesor que en este lugar del proceso de hinchazón, presenta la lámina del tubo naciente,
25. procurando que en estas dos zonas, cual cintas longitudinales, recaiga la formación de los pliegues indispensables para el enrollado del tubo continuo que se está



generando, las cuales cintas, cuando ya presenten el pliegue, estarán dotadas de una resistencia a la raja - dura enormemente aumentada, sin ofrecer líneas críticas de posible abertura.

5. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo :

10. La figura única, es una vista esquemática longitudinal en la que se observa de izquierda a derecha, a la tobera de inyección del material sintético, que insufla el aire para la hinchazón tubular pertinente y a continuación, a tubo naciente ya, están enfrentadas diametralmente, las dos toberas que proyectan el aire frío de consolidación, al tubo en generación hinchable, aprisionado a la derecha de la figura, por un par de cilindros, uno giratorio por sus muñones, apoyados en un soporte adecuado, mientras el otro ejerce una presión libre, bajo
15. la cual el tubo ya generado, se aplasta o pliega en dos láminas unidas por la raya de pliegue, entregando al tubo planchado, al cilindro final enrollador, para constituir la materia prima para la fabricación de los envases, destinados a ubicar los más variables productos.
20. Haciendo referencia a la figura única es de observar que por 1, se representa al inyector del material sintético dotado de una central insuflación del aire para
- 25.



hinchar el tubo que así se general, por 2, a los dos proyectores de aire frío enfrentados en línea diámetro, para consolidar el material aún blando, formando en el tubo naciente, dos cintas longitudinales dotadas de una mayor resistencia física; por 3, al tubo hinchado; por 4, al cilindro matriz de plegado; por 5, al cilindro de presión libre de plegado; por 6, al tubo plegado dirigiéndose al cilindro enrollador 7.

Naturalmente que el cilindro enrollador, animado por un movimiento de rotación propio, presentará una vez en funciones un mayor diámetro y aprieto en sus dos bordes, que en su parte intermedia debido a la diferencia de los espesores enrollados.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la prácticas en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicado a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



N O T A

Descrito el objeto y la originalidad de la invención lo que se declara como nuevo, comprende las reivindicaciones siguientes :

- 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de
5. tubos plásticos para envasar, que presentan dos zonas, cual unas cintas longitudinales reforzadas, para evitar la rotura a lo largo de las señales del pliegue inevitable al enrollar la tubería, como operación final de fabricación, esencialmente caracterizado, por añadir en
10. el proceso de fabricación, dos toberas 2, enfrentadas, dispuestas en una línea diametral, que proyectan aire frío, que afecta a dos zonas estrechas longitudinales, cuyas dos zonas enfriadas, provocan la consolidación de
15. un espesor longitudinal, precisamente en la que va a ser línea de pliegue en ambos bordes diametrales del tubo enrollado.

2.- perfeccionamientos en la fabricación de tubos plásticos para envasar.



Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 6 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 21 SEP. 1967

p.a.

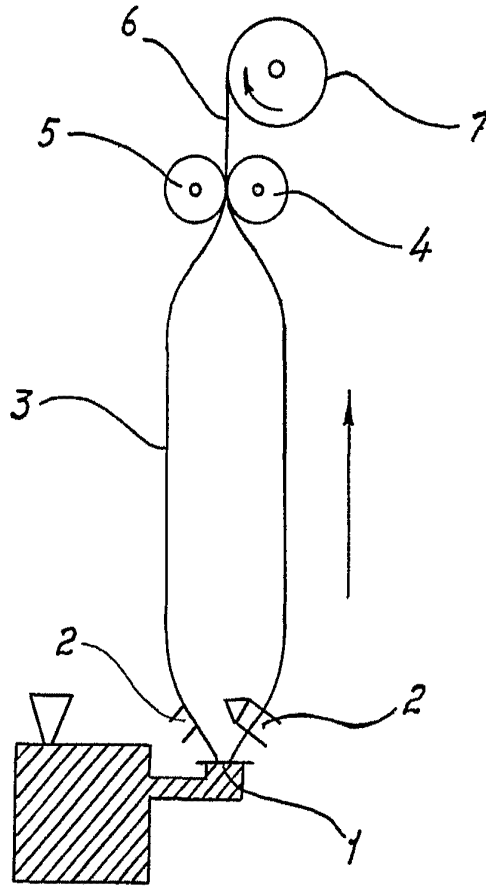
JAIME ISEDA

E. D.

Firmado: LUIS REY PADILLA

MLA.

445.115



24 SEP. 54  
Madrid,  
p.p. Jaime Isern