

28 MAR



352470

**352470**

TERCER CERTIFICADO DE ADICION

A favor de D. JESUS ORTIN MARTIN, de nacionalidad española,  
residente en BARCELONA, Pasaje Marqués de Santa Isabel, 40.  
por: "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N° 287.734,  
por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SACOS DE MATERIAL  
PLASTICO PROVISTOS DE VALVULA DE CARGA Y CIERRE". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente certificado de adición se refiere a  
unas mejoras introducidas en el objeto de la patente princi-  
pal n° 287.734, referente a "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRI-  
5 CACION DE SACOS DE MATERIAL PLASTICO PROVISTOS DE VALVULA DE  
CARGA Y CIERRE".

De acuerdo con las mejoras citadas se simplifica  
la constitución de la válvula de carga y cierre, del tipo  
que comprende una abertura lateral para la boquilla de carga  
10 de las máquinas llenadoras, citada en el segundo certificado



de adición. Además de la simplificación de dicha válvula se logra con las mejoras un mejor funcionamiento de la misma.

A tenor de todo ello, las mejoras en cuestión consisten, en líneas generales, en substituir la embocadura tubular valvular oblicua del saco por una hoja o lámina flexible del mismo material plástico del saco, cuya hoja se suelda termoeléctricamente, además de al borde superior del saco, a una de sus paredes mediante una soldadura angular, preferentemente en ángulo recto, en cuya pared se practica, cerca del tramo vertical de la soldadura en ángulo, el corte lateral de llenado, previéndose en el vértice de dicha soldadura una prolongación que actúa de refuerzo, evitando el rasgado del saco.

Para facilitar una explicación más detallada, se acompaña una hoja de dibujos, en los que se ha representado un caso práctico de realización, que se cita solamente a título de ejemplo sin carácter limitativo alguno del alcance del invento.

En dichos dibujos:

La figura 1 es una vista en alzado, que ilustra un saco provisto de las mejoras de referencia.

La figura 2 corresponde a una sección transversal del mismo, practicada por el plano II-II de la figura 1.

De conformidad con las mejoras, el saco -1- comprende una hoja o lámina flexible -2- que está unida al borde superior -3- del saco mediante soldadura termoeléctrica. Dicha lámina -2- se halla vinculada, a la pared -1'- del saco, también termoeléctricamente, con ayuda de una soldadura en ángulo sustancialmente recto -4-.

Adyacente al tramo vertical de dicha soldadura en

28 MAR



ángulo recto se encuentra el corte -5-, practicado en la pared -1'- del saco y que puede o no llegar hasta el borde -3- del mismo, cuyo corte está previsto para la entrada de la boquilla de carga -6- de la máquina suministradora del correspondiente producto, de manera que, en la forma conocida, dicha boquilla sostenga el saco en el curso del llenado, que se efectúa por la abertura -8- definida entre el borde libre -9- de la lámina -2- y la pared -1'- del saco, el cual resulta cerrado, como se comprende, por la propia presión del producto y por adosamiento de la lámina -2- contra dicha pared -1'-.

En el vértice de la susodicha soldadura en ángulo recto se ha previsto una prolongación de refuerzo -10-, que impide el rasgado del saco por la boca -6-.

Por lo demás, debe hacerse constar que las mejoras objeto de este certificado de adición, dentro de su esencialidad, pueden ser llevadas a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrán, pues, fabricarse los referidos sacos en cualquier forma y tamaño y con los materiales y medios más convenientes, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto del presente certificado de adición:

1.- Mejoras en el objeto de la patente principal nº 287.734, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SACOS DE MATERIAL PLASTICO PROVISTOS DE VALVULA DE CARGA Y CIERRE", caracterizadas esencialmente por el



hecho de substituir la embocadura tubular valvular oblicua por una lámina flexible que por uno de sus bordes se suelda termoeléctricamente al borde superior del saco, en tanto que por otros dos bordes se suelda, también termoeléctricamente, mediante una soldadura angular, a una de las paredes del saco, en la que se practica, en dirección sustancialmente normal al borde superior del saco, y situado adyacente a uno de los tramos de la soldadura angular, el corte para entrada de la boquilla de suministro del producto, que entra en el saco por el paso definido entre el borde no soldado de la lámina y la citada pared del saco.

2.- Mejoras en el objeto de la patente principal nº 287.734, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SACOS DE MATERIAL PLASTICO PROVISTOS DE VALVULA DE CARGA Y CIERRE", según la reivindicación 1, caracterizadas porque la soldadura angular se efectúa conformando en el vértice una prolongación, que se dispone alíneada con el corte constitutivo de la boca de llenado, y actúa como refuerzo que impide el rasgado del saco por dicha boca.

3.- MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 287.734, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE SACOS DE MATERIAL PLASTICO PROVISTOS DE VALVULA DE CARGA Y CIERRE".

28 MAR



Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de una lámina de dibujos.

Barcelona, para Madrid, a 28 de Marzo de 1968.

JESUS ORTIN MARTIN

P. A.  
**MANUEL DE RAFAEL**  
P. R.

152470



Fig. 1

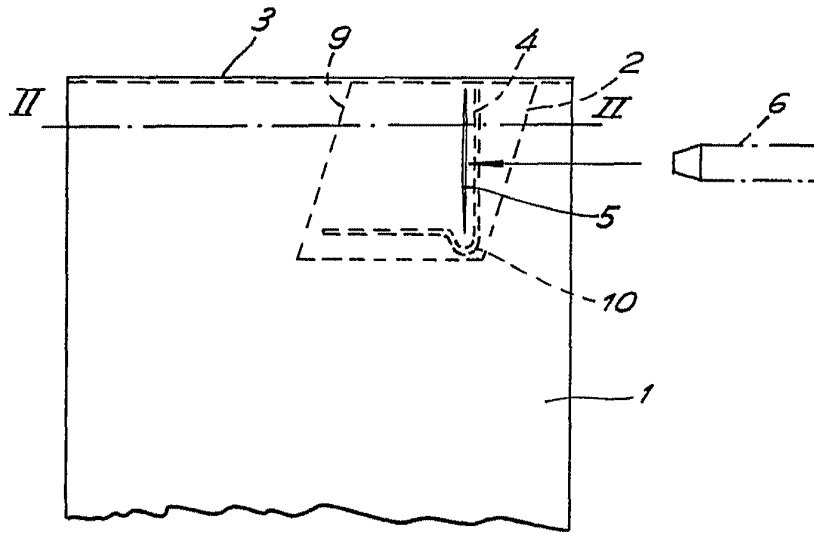
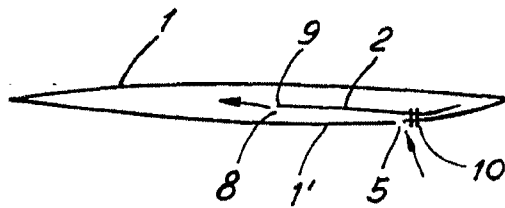


Fig. 2



Barcelona, 28 de Marzo de 1968.

MANUEL DE RAFAEL  
P.R.