

419.054

PATENTE DE INVENCIÓN
=====

FO16/CAS 2-ESPAGNE.



Int. Cl.ª: B29C//B65D

Memoria Descriptiva

sobre:

PROCEDIMIENTO Y APARATO PARA LA FABRICACION DE BOLSITAS-DOSIS DE MATERIA PLASTICA TERMOSOLDABLE.

Solicitante: LESIEUR-COTELLE et Associés., entidad francesa, residente en 122 Avenue du Général Leclerc, 92103 BOULOGNE BILLANCOURT, Francia.

La presente invención se refiere a un procedimiento y a un dispositivo para la fabricación de bolsitas-dosis de materia plástica termosoldable, destinadas a recibir líquidos.

5. Las bolsitas-dosis de materia plástica termosolda-



ble conocidas en el arte anterior son generalmente utilizadas para el acondicionamiento de productos detergentes, de agua de javel, etc. La apertura de estas bolsitas-dosis se realiza por corte de una esquina o de un pico-vertedor, con ayuda de tijeras, lo que obliga a los utilizadores a tener este accesorio al alcance de la mano; por lo demas, el corte de una abertura con las tijeras tiene por efecto liberar un chorro que tiene tendencia a deslizar, lo que puede ser muy fastidioso cuando productos corrosivos tales como agua de javel por ejemplo, son acondicionados en las bolsitas-dosis propuestas conforme al arte anterior.

La presente invención tiene por objeto un procedimiento y un dispositivo para la fabricación de bolsitas-dosis de materia plástica termosoldable que den lugar a bolsitas-dosis que se puedan abrir sin tener que recurrir a accesorios y cuya forma de apertura evita la liberación de un chorro susceptible de deslizar.

La presente invención tiene por objeto un procedimiento para la fabricación de bolsitas-dosis de materia plástica termosoldable, destinadas a recibir líquidos, según el cual la separación y el cierre de dos bolsitas-dosis contiguas fabricadas a partir de un elemento tubular continuo, son realizados por soldadura, caracterizándose dicho procedimiento porque se realiza la apertura fácil de cada una de las bolsitas-dosis así formadas, por simple desgarradura manual, con vistas a su utilización, por formación sobre una de las soldaduras de separación y de cierre citadas, de una muesca estanca de cebado de desgarradura.

Según una forma de realización preferida del procedimiento que constituye el objeto de la presente invención, la



soldadura y la muesca son realizadas conjuntamente por aplicación de una presión de soldadura y de una contra-presión de perfilado de la muesca.

5. Según otra forma de realización preferida del procedimiento que constituye el objeto de la presente invención, la soldadura y la muesca se realizan conjuntamente con el perfilado de un pico-vertedor.

10. El procedimiento conforme a la presente invención permite la obtención de un producto industrial nuevo constituido por una bolsita-dosis de materia plástica termosoldable destinada a recibir líquidos, caracterizada porque comprende una muesca estanca de cebado de desgarradura, sobre una de las soldaduras que la cierran.

15. Según una forma de realización particular de la nueva bolsita-dosis conforme a la presente invención, dicha muesca de cebado de desgarradura es practicada sobre un pico-vertedor del que está equipada dicha bolsita-dosis.

20. Según otra forma de realización particular de la nueva bolsita-dosis conforme a la presente invención, esta última comprende un pico-vertedor portador de una muesca de cebado de desgarradura, pico-vertedor que es obtenido por perfilado de una forma sensiblemente en U por retirada de materia en contra-incidencia por debajo de la parte de la bolsita-dosis que constituye el pico-vertedor, y soldadura simultánea del perfil
25. obtenido.

30. La puesta en práctica del procedimiento y la realización de los productos conformes a la presente invención se obtienen con ayuda de un aparato que constituye un perfeccionamiento del aparato descrito en la patente francesa nº 1.451.891 depositada el 29 de Octubre de 1.965 a nombre de Etablissements



COTELLE et FOUCHER.

5. Las bolsitas-dosis conocidas en el arte anterior son fabricadas con ayuda de un aparato en el que los medios de cierre por soldadura de las bolsitas-dosis están constituidos por electrodos móviles que se desplazan a una y otra parte del eje de desfile del tubo continuo de materia termosoldable a partir del cual son realizadas las bolsitas-dosis.

10. Estos electrodos de soldadura comprenden esencialmente una barra rectilínea que determina la línea de separación y de cierre por soldadura de dos bolsitas-dosis contiguas; igualmente pueden comprender un perfilado en relieve que delimita la formación sobre la bolsita-dosis de un perfil utilitario u ornamental apropiado.

15. Conforme a la presente invención, los medios de cierre de las bolsitas-dosis por soldadura, que comprenden los aparatos de fabricación de bolsitas-dosis de materia plástica termosoldable, están constituidos por electrodos de soldadura que comprenden una barra rectilínea de soldadura que lleva una rama de formación de la muesca de cebado de desgarradura.

20. Según una forma de realización preferida de los electrodos de soldadura conformes a la presente invención, éstos están además equipados de medios de realización de un pico-vertedor simultáneamente con la soldadura de la bolsita-dosis y la realización de la muesca de cebado de desgarradura, estando ventajosamente constituidos los citados medios de realización del pico-vertedor por un perfilado de forma apropiada igualmente llevado por los electrodos de soldadura.

25. Además de las disposiciones que anteceden, la invención comprende todavía otras disposiciones, que se pondrán de manifiesto a continuación con el transcurso de la descripción

30.



que sigue.

5. La presente invención se dirige particularmente a un procedimiento y a un dispositivo para la fabricación de bolsitas-dosis de materia plástica termosoldable, así como a los medios propios para la puesta en práctica de dicho procedimiento y para la realización del aparato conformes a la presente invención.

10. La invención podrá ser mejor comprendida con ayuda de la descripción complementaria que sigue con referencia al dibujo anexo, en el que:

La figura 1, es una vista en planta de un electrodo de soldadura conforme a la presente invención.

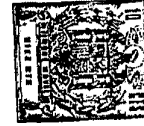
La figura 2, es una vista de perfil del electrodo representado en la figura 1.

15. La figura 3, es una vista en planta de una bolsita-dosis conforme a las disposiciones que acaban de ser descritas en lo que antecede.

20. Debe quedar bien entendido sin embargo que este dibujo y las partes descriptivas correspondientes están dados únicamente a título ilustrativo del objeto de la invención, del que no constituyen en modo alguno una limitación.

El electrodo de soldadura representado en la figura 1 es utilizado en asociación con un aparato conocido de por si, descrito en el arte anterior.

25. Comprende una placa-soporte 1 que lleva una barra rectilínea 2 de donde deriva una rama 3; la barra rectilínea 2 tiene como misión asegurar el cierre por soldadura de las porciones extremas de dos bolsitas-dosis contiguas, mientras que la rama 3 ejerce sobre un punto juiciosamente elegido de
30. la soldadura 6, una contra-presión que determina la formación



sobre esta última, de una muesca 7 de cebado de desgarradura.

5. La placa-soporte 1 lleva igualmente, de un modo ventajoso, un perfilado 4 en relieve que afecta una forma sensiblemente en U que determina la formación sobre la bolsita-dosis 5 de un perfil correspondiente 8, delimitando la rama superior de la U (o análogo), conjuntamente con la línea de soldadura 6, un pico-vertedor 9.

10. La disposición de la muesca 7 sobre el pico-vertedor 9 presenta la ventaja de permitir la desgarradura fácil del pico-vertedor, es decir la desgarradura de la bolsita-dosis en un lugar tal que no se produzca deslizamiento en el momento de la apertura de la bolsita-dosis.

15. Va sin decir que la realización del perfil 8 con ayuda del perfilado 4 que comprende el electrodo conforme a la invención, constituye una disposición facultativa que presenta sin embargo la ventaja de permitir un agarre con la mano fácil de la bolsita-dosis, de dar lugar a la formación de un pico-vertedor y de dar a este último una forma que impida todo riesgo de deslizamiento del producto contenido en la bolsita-dosis, durante la apertura de esta última por desgarradura por mediación de la muesca 7.

20. El pico-vertedor podría ser realizado igualmente de modo a sobresalir con respecto a la bolsita-dosis propiamente dicha, proveyendo al electrodo de una pieza perfilada añadida, juiciosamente dispuesta de modo a dar lugar a la formación de un pico-vertedor que sale con respecto al cuerpo de la bolsita.

25. Es evidente que la disposición de una muesca 7 sobre la soldadura 6, en ángulo por ejemplo, en uno de los ángulos de la bolsita-dosis, permitiría igualmente lograr la finalidad esencial perseguida conforme a la presente invención, a
30.



saber la apertura de una bolsita-dosis contentiva de un líquido, por simple desgarradura con la mano.

5. Resulta de la descripción que antecede que cualesquiera que sean las formas de puesta en práctica, de realización y de aplicación adoptadas, se consiguen procedimientos y dispositivos de fabricación de bolsitas-dosis de materia plástica termosoldable, así como dichas bolsitas-dosis que presentan con respecto a los procedimientos, dispositivos y bolsitas similares anteriormente conocidos, ventajas importantes, que han sido enumeradas en la descripción anterior, y que constituyen un progreso técnico importante por la simplificación, en su manipulación y en su utilización, que aportan al utilizador respecto a lo que había sido propuesto conforme al arte anterior.

10. Tal como resulta de lo que antecede, la invención no se limita en modo alguno a las formas de puesta en práctica de realización y de aplicación que acaban de ser descritas de forma mas explicativa en lo que antecede; cubre por el contrario todas las variantes que puedan entrar dentro del espíritu del técnico en la materia, sin separarse del marco ni del alcance de la presente invención, de las que algunas han sido mencionadas mas arriba.

N O T A

15. Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. Tambien se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Francia con el nº 72 33857 de 25 de Septiembre de 1.972, acogiéndose



- por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita una Patente de Invención por 20 años en España, sobre: PROCEDIMIENTO Y APARATO PARA LA FABRICACION DE BOLSITAS-DOSIS DE MATERIA PLASTICA TERMOSOLDABLE, caracterizándose por lo siguiente:
5. 1.- Procedimiento y aparato para la fabricación de bolsitas-dosis de materia plástica termosoldable, destinadas a recibir líquidos, procedimiento según el cual la separación y el cierre de dos bolsitas-dosis contiguas fabricadas a partir de un elemento tubular continuo, se realiza por soldadura, procedimiento caracterizado porque se realiza la apertura fácil de cada una de las bolsitas-dosis así formadas, por simple desgarradura manual, a fin de su utilización, por formación sobre una de las soldaduras de separación y de cierre citadas, de una muesca estanca de cebado de desgarradura.
10. 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque la soldadura y la muesca se realizan conjuntamente por aplicación de una presión de soldadura y de una contra-presión de perfilado de la muesca.
15. 3.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque la soldadura y la muesca se realizan conjuntamente con el perfilado de un pico-vertedor.
20. 4.- Aparato para la puesta en práctica del procedimiento según las reivindicaciones 1 a 3, del tipo que comprende medios de cierre por soldadura de las bolsitas-dosis, los cuales están constituidos por electrodos, caracterizado porque un electrodo único realiza la soldadura y la muesca de cebado de desgarradura.
25. 5.- Aparato según la reivindicación 4, caracterizado
- 30.



porque el electrodo comprende una barra rectilínea de soldadura que lleva una rama de formación de la muesca de cebado de desgarradura.

5. 6.- Aparato según una de las reivindicaciones 4 y 5, caracterizado porque el electrodo de soldadura está además equipado de medios de realización de un pico-vertedor simultáneamente con la soldadura de la bolsita-dosis y la realización de la muesca de cebado de desgarradura.

10. 7.- Aparato según la reivindicación 6, caracterizado porque los medios de realización del pico-vertedor están ventajosamente constituidos por un perfilado de forma apropiada igualmente llevado por el electrodo de soldadura.

15. 8.- Procedimiento y aparato para la fabricación de bolsitas-dosis de materia plástica termosoldable, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de 9 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 25 SET. 1973

20. LESIEUR-COTELLE et Associés.

A. GUILLERMO FERNÁNDEZ FERNÁNDEZ
C. FERNÁNDEZ L. GARCÍA FERNÁNDEZ



FIG.1

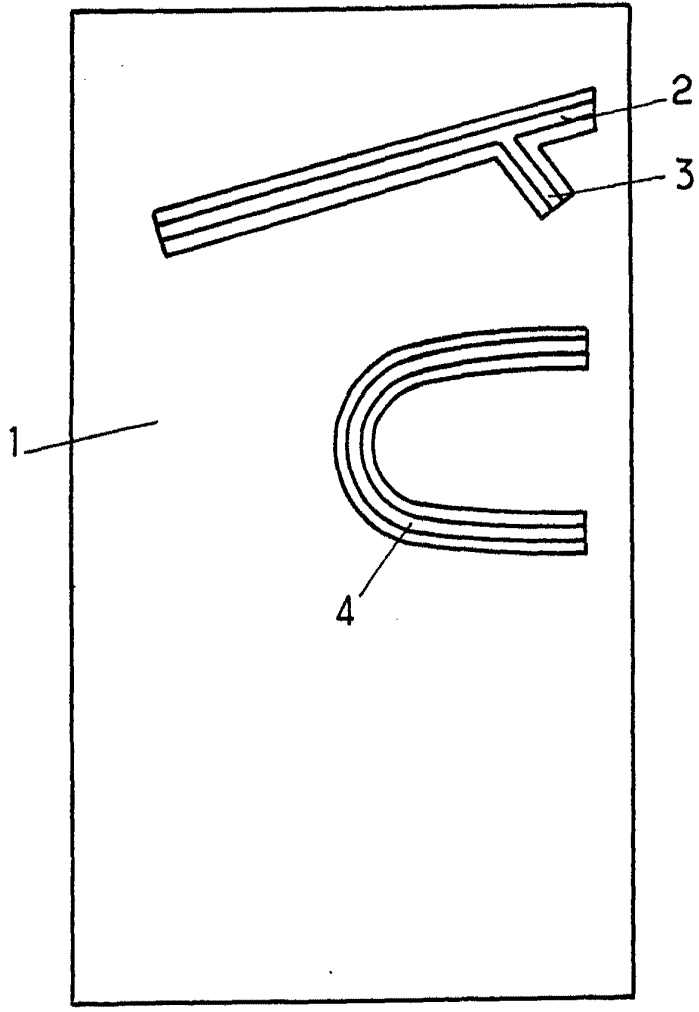


FIG.2

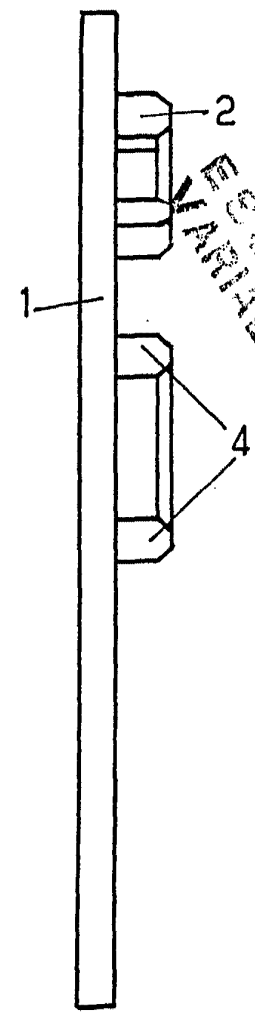
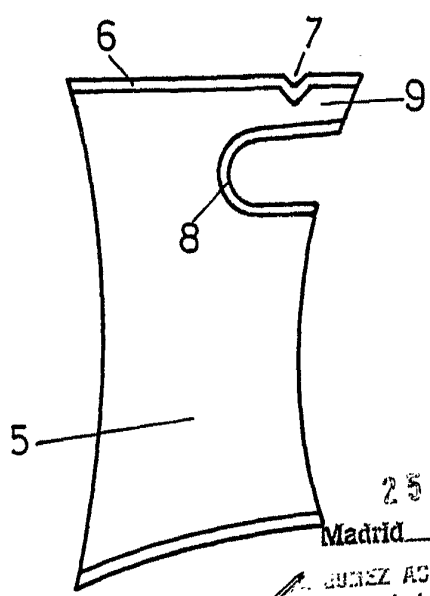


FIG.3



25 SET. 1973

Madrid

ALFONSO AGUIRRE Y RUBEN
p. p. Firmados L. Gaita Ferraz