

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA
Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	463373	10 A1
	21			
	22	FECHA DE PRESENTACION	19 OCT 1976	

PATENTE DE INVENCION

50 PRIORIDADES: 51 NUMERO	52 FECHA	53 PAIS
P 26 47 432.8	20.10.1976	ALEMANIA
Int. Cl. ³ B65D 30/18 7		

45 FECHA DE PUBLICIDAD	54 CLASIFICACION INTERNACIONAL	52 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B65D;B31B	

55 TITULO DE LA INVENCION
"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN SACO DE PLASTICO CON PASADOR INTERIOR Y HOJA CUBRIDORA DE FONDO".-

71 SOLICITANTE (S)
WINDMÖLLER & HÖLSCHER

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
454 LEMBERICH 1.W. (Alemania Federal).- Münsterstrasse, 48-52

72 INVENTOR (ES)
Fritz ACHELPOHL Richard FELDKÄMPER
que han cedido sus derechos a la firma solicitante.

73 TITULAR (ES)
WINDMÖLLER & HÖLSCHER

74 REPRESENTANTE
D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.-

POOR
QUALITY

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de un saco de plástico con pasador interior y hoja cubridora de fondo, que se obtiene de una
5. sección de flexible y cuyo fondo consta de pliegues angulares formados por la colocación del extremo de la sección de flexible y parcialmente cubierto por un pasador interior, así como de una hoja cubridora de fondo pegada sobre las solapas laterales de fondo plegadas,
10. A base de láminas de plástico se pueden hacer, de un modo sencillo, sacos de este tipo soldando el pasador interior con el extremo de flexible que tiene la forma de un fondo, pudiéndose depositar elevadas cargas sobre los fondos que, además, están a prueba de polvo y de agua.
15. Sin embargo recientemente vienen empleándose grandes recipientes en forma de saco, que constan de un tejido de hilos o cintas de plástico, unilateralmente revestido o tapado con una lámina plástica. Para la formación del fondo de dichos sacos se suelda fácil y herméticamente.
20. el pasador interior tras la colocación del cuadrado de fondo, con los pliegues angulares en una forma ya conocida. Entre los pliegues angulares se ajusta el pasador interior al tejido sin revestir de los lados interiores del extremo de flexible colocado, que no permite una soldadura fija y hermética de los pasadores interiores.
25. Por consiguiente, mediante el presente procedimiento se trata de crear un saco con un fondo hermetico y fijo, hecho a base de un tejido de hilo o cintas plásticas, cuyo lado exterior está recubierto o tapado con una lámina plástica.
- 30.

Esta tarea, según la presente invención, se soluciona en caso de un saco hecho a base de una sección de flexible de un tejido de hilos o cintas de plástico, con el lado exterior recubierto o tapado por una lámina plástica, de tal modo que el pasador interior sobresalga en la zona entre los pliegues angulares del cuadrado de fondo, doblándose los lados exteriores de la pared de flexible y uniéndose por medio de costuras soldadas la una en relación de la otra con los pliegues angulares y los lados exteriores de flexible, cruzándose las costuras soldadas en los cantos plegados de los pliegues angulares. En el caso del saco hecho con arreglo a la presente invención, se suelda el pasador interior con las superficies exteriores recubiertas o tapadas de la sección de flexible, que se pueden soldar de tal modo que se obtenga un saco hermético y altamente cargable.

Según el procedimiento para la obtención del saco con arreglo a la presente invención, se coloca el extremo de una sección de flexible en forma de un cuadrado de fondo, se suelda un pasador interior, se añade el fondo doblando las solapas laterales y se pega una hoja cubridora de fondo, destacándose, por el hecho de que se dobla un pasador interior que sobresalga del cuadrado del fondo por lo menos en la zona entre los pliegues angulares hacia los lados exteriores de las paredes de flexible, soldándose junto con los pliegues angulares y los lados exteriores del flexible, de forma que las costuras soldadas se crucen en los cantos plegados de los pliegues angulares.

A continuación se explicará más detalladamente sobre

la base del dibujo, un ejemplo de ejecución de la presente invención. En dicho dibujo se puede apreciar lo siguiente:

5. En la figura 1, una vista en planta sobre una sección de flexible colocada en forma de un cuadrado de fondo, con el pasador colocado.

10. En la figura 2, igual que en la figura 1, pasador interior se ha doblado con sus partes sobresalientes del cuadrado de fondo hacia el lado exterior del flexible, soldándose allí.

En la figura 3, una vista lateral de la figura 2.

15. En la figura 4, un fondo añadido y recubierto con hoja cubridora de fondo.

La sección -1- de un flexible que consta de un tejido de hilo o cintas plásticas, y que está recubierto en su lado exterior o tapado con una lámina plástica, es aplicada en forma de un cuadrado de fondo, colocándose un pasador interior -2-.

20. Cubre los pliegues angulares -3-, -4- y sobresale con las partes -5-, -6- en la zona entre los pliegues angulares del cuadrado de fondo. Tal como se desprende de las figuras 2 y 3, se han doblado las partes -5-, -6- sobre los lados exteriores de flexible -7-, -8-

25. y soldado por medio de las costuras soldadas -9-, -10- con aquellos. Las costuras soldadas -11-, -12- que unen los pliegues angulares -3-, -4- con el pasador interior -2-, se cruzan con las costuras soldadas -9-, -10- en los puntos de cruce -13- y -16- que se encuentran encima de

30. los cantos plegados -17- a -20- de los pliegues angulares

5. -3-, -4-. De este modo se obtiene una unión hermética y altamente cargable del pasador interior con la sección de flexible. Después de la colocación, y tal como se puede apreciar en la figura 4 se pega una hoja cubridora de fondo -21-.

N O T A

10.

Hecha la descripción del presente invento se hace constar que esta solicitud se acoge a la prioridad de la solicitud alemana N° P 26 47 432.8, depositada el 20 de Octubre de 1976, y que se declaran como nuevas y de propia invención las reivindicaciones siguientes:

15.

1.- Procedimiento para la fabricación de un saco de plástico con pasador interior y hoja cubridora de fondo, en el que se aplica el extremo de una sección de flexible en forma de un cuadrado de fondo, se suelda a un pasador interior, se añade el fondo plegando las solapas laterales y se pega una hoja cubridora de fondo, caracterizado porque se dobla un pasador interior (2) que sobresale del cuadrado de fondo, por lo menos en la zona entre los pliegues angulares (3, 4) hacia los lados exteriores (7, 8) de las paredes de flexible, y se suelda con los pliegues angulares (3, 4) y los lados exteriores de flexible (7, 8) de tal modo que se crucen las costuras soldadas (9 a 12) en los cantos plegados (17 a 20) de los pliegues angulares (3, 4).

20.

25.

2.- Procedimiento para la fabricación de un saco de plástico con pasador interior y hoja cubridora de fondo.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de 6 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de 1 lámina de dibujos.

5.

Madrid, a 19 OCT. 1977

WINDMÖLLER & HÖLSCHER

p.a.

JAIME ISERN

P. P.



Firmado: JESUS PICAZO

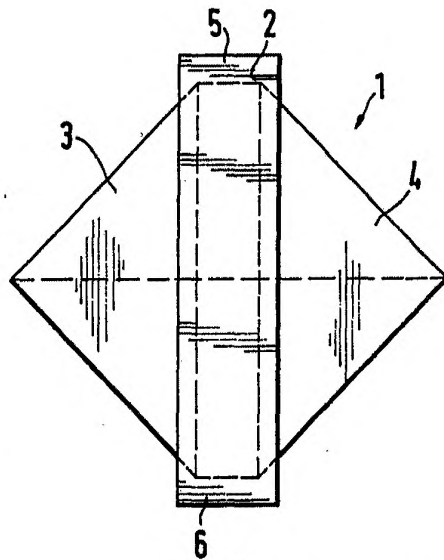


FIG. 1

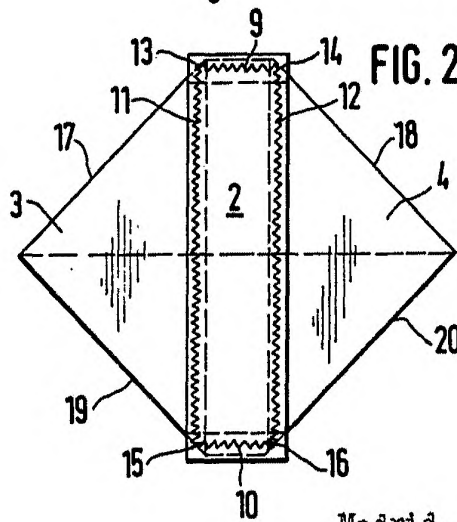


FIG. 2

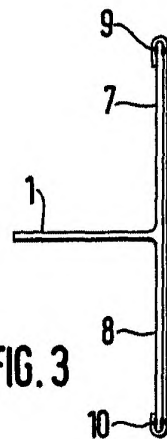


FIG. 3

Madrid, a 19 de Octubre de 1.977

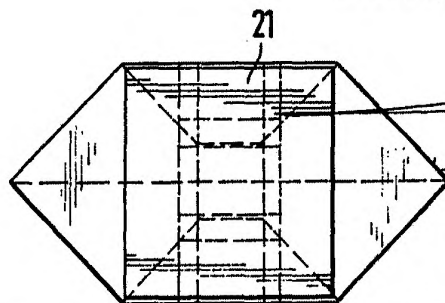


FIG. 4

IAIME ISEBN
P. P.

Firmado: JOSE F. NIETO