

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial

con el fin de registrar en el Registro de Aduanas los productos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

11	NUMERO	468773
21	ES	
22	FECHA DE PRESENTACION	20 OCT 1978

10 A1



ESPAÑA

20 OCT. 1978

PATENTE DE INVENCIÓN

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				
Int. Cl. ³ B 65 D 30/10					

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			B 65 D		--

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
"Perfeccionamientos en la fabricación de bolsas flexibles"	

71	SOLICITANTE (S)
INDEMO, S.A.	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
Polígono Industrial Pont Reixat, calle Comercio s/n, SAN JUSTO DESVERN (Barcelona)	

72	INVENTOR (ES)
D. José Folch i Call	

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
M. Curell Suñol	

R-2087-42

BAD ORIGINAL

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

por VEINTE años

solicitada en España a favor de INDEMO, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Polígono Industrial Font Reixat, calle Comercio s/n, SAN JUSTO DESVERN (Barcelona),
5. per "Perfeccionamientos en la fabricación de bolsas flexibles". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de bolsas flexibles, siendo la finalidad del mismo el obtener dichas bolsas en un número mínimo de operaciones y de modo que las propias bolsas con sus elementos de asido sean resistentes. - - - - -

Los expresados perfeccionamientos se caracterizan porque dos hojas superpuestas de lámina de plástico flexible, procedentes de una bobina, se extienden al mismo tiempo que una doble tira de plástico, más resistentes que el anterior, se desenrolla de otra bobina y se introduce entre las dos hojas citadas por una de sus zonas marginales, efectuándose a continuación unas operaciones de soldadura y de corte tales que, por una parte, se unen las dos piezas

de la doble tira en sendas caras interiores de la doble hoja y se cortan dichas piezas, y por otra parte se forman unas franjas transversales intermedias de soldadura, y consiguiente corte a lo largo de las mismas para separar

5. las bolsas, realizándose asimismo un troquelado interior en las piezas de la doble tira para formar una abertura para elido manual de la bolsa obtenida, repitiéndose sucesivamente dichas operaciones para obtener otras tantas bolsas en proceso automatico. - - - - -

10. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

15. Figura 1, es una vista en alzado representando el proceso de obtención de las bolsas, según los presentes perfeccionamientos. - - - - -

Figura 2, es una vista en planta referida a la figura anterior. - - - - -

20. Figura 3, representa la parte anterior de una bolsa obtenida según la invención. - - - - -

Figura 4, es una vista análoga a la de la figura anterior, para una bolsa con asas de tipo distinto. - - -

Los referidos perfeccionamientos tienen lugar partiendo de dos bobinas formadas, respectivamente, por una doble hoja 1 de lámina de plástico flexible, especialmente politeno, y de una doble tira 2 de plástico más resistente que el anterior. - - - - -

Al desenrollarse las hojas 1 y tiras 2, se hace que en cada ciclo de formación de una bolsa, dichas tiras 2 penetren en un trecho de las hojas 1 por una zona marginal 3 de las mismas, según figuras 1 y 2. - - - - -

10. En la posición anterior, se llevan a cabo, conjuntamente, unas operaciones de soldadura y de corte de cada tira 2 con la correspondiente hoja 1, por la cara anterior de esta última, mediante unos electrodos 4 y troqueles 5 y 6, proporcionando unas asas 7. - - - - -

15. En otras operaciones se determina la soldadura transversal a trechos regulares de las hojas 1, por unas franjas 9, y el corte de las mismas hojas 1 para independizar la bolsa 8 resultante, mediante el concurso de otros electrodos 10 y una cuchilla 11. - - - - -

20. Las hojas 1 puedan suministrarse sueltas, en cuyo caso, además, se efectúa una soldadura longitudinal 12 en el borde opuesto a la zona marginal 3. En otro caso, dichas hojas vienen en doblez lateral, no siendo necesaria dicha última operación. Así, en todo caso, las asas 7 que-

den unidas en sendas hojas 1 y permiten la introducción de la mano en la bolsa 8 por su lado abierto. - - - - -

En la bolsa 8 representada en la figura 3, las piezas de asa 7 sobresalen con respecto a las hojas 1, y su borde exterior 13 presenta un perfil que se repite sucesivamente. En el caso representado en la figura 4, las piezas de asa 7A se hallan totalmente superpuestas en las hojas 1, siendo iguales las operaciones a realizar para su obtención que para el caso anterior, variando sólo el posicionado relativo de las piezas 1 y 2 en las fases de soldadura y troquelado correspondientes. Ambos tipos de asas 7 y 7A tienen una abertura 14. - - - - -

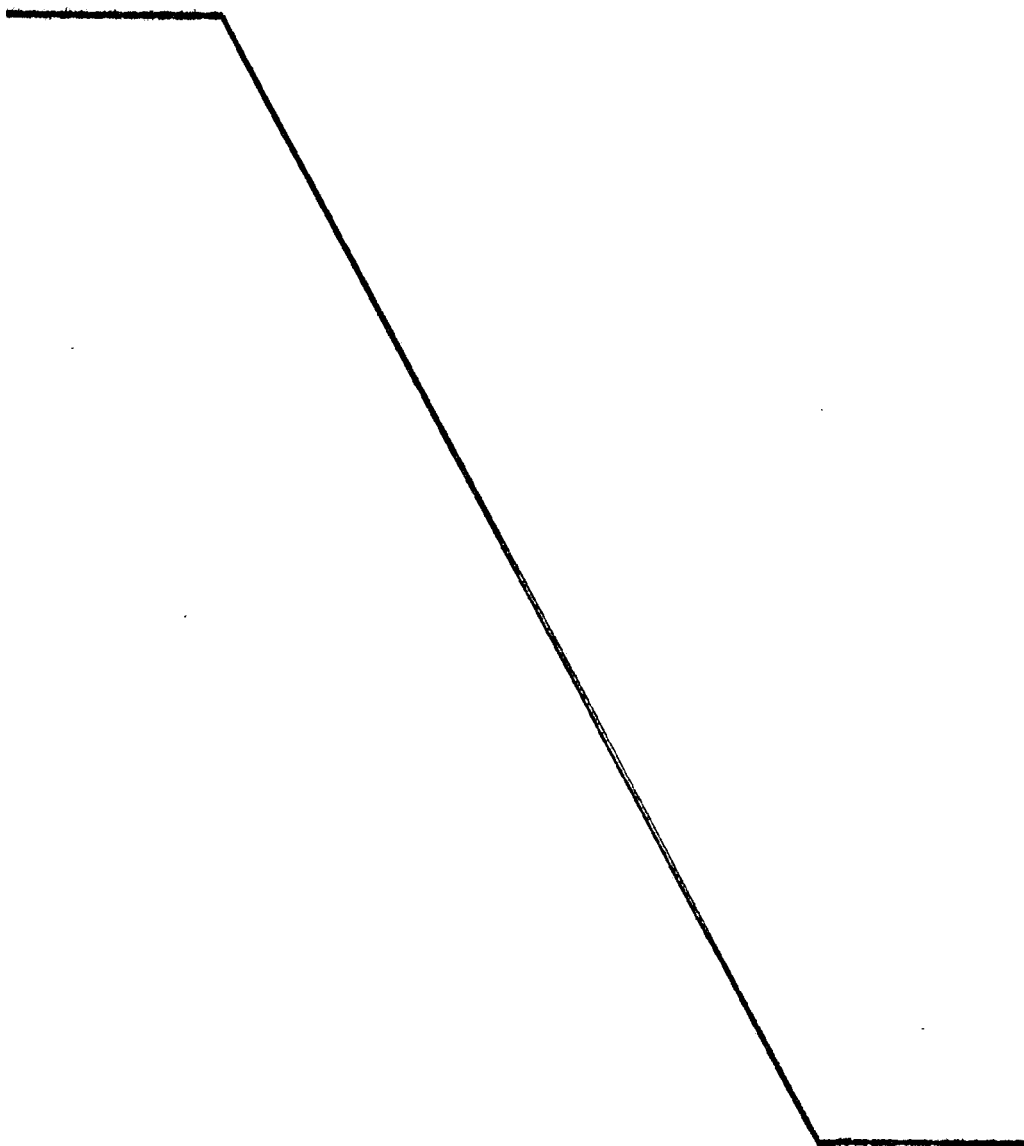
Las piezas que forman las hojas 1 pueden presentarse totalmente sueltas entre sí, o bien en forma de dobles, en cuyo caso no es necesaria la soldadura en el borde que constituye el fondo de la bolsa. Asimismo, las piezas de la doble tira 2, pueden presentarse sueltas, en forma tubular o en forma de dobles, por lo que en cada caso se efectúan los cortes y soldaduras pertinentes. - -

Para lograr la necesaria resistencia, el espesor de las piezas de la doble tira 2 es dos o tres veces superior a la de las hojas 1. - - - - -

Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán

introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma. - - - - -

A los efectos consiguientes, se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen. - - - - -



REIVINDICACIONES

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de bolsas flexibles, caracterizados porque dos hojas superpuestas en lámina de plástico flexible, procedentes de una bobina, se extienden al mismo tiempo que una doble tira de plástico, más resistente que el anterior, se desenrolla de otra bobina y se introduce entre las dos hojas citadas por una de sus zonas marginales, efectuándose a continuación unas operaciones de soldadura y de corte tales que, por una parte, se unen las dos piezas de la doble tira en sendas caras interiores de las citadas hojas, y por otra parte se forman unas franjas transversales intermedias de soldadura, y consiguiente corte a lo largo de las mismas para separar las bolsas, realizándose asimismo un troquelado interior en las piezas de la doble tira para formar una abertura para acido manual de la bolsa obtenida, repitiéndose sucesivamente dichas operaciones para obtener otras tantas bolsas en proceso automático. - - - - -

2.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BOLSAS FLEXIBLES". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en

la presente memoria que consta de siete hojas, foliadas
y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de cuatro
figuras que la ilustran.

EL LEON
Linney

FIG. 1

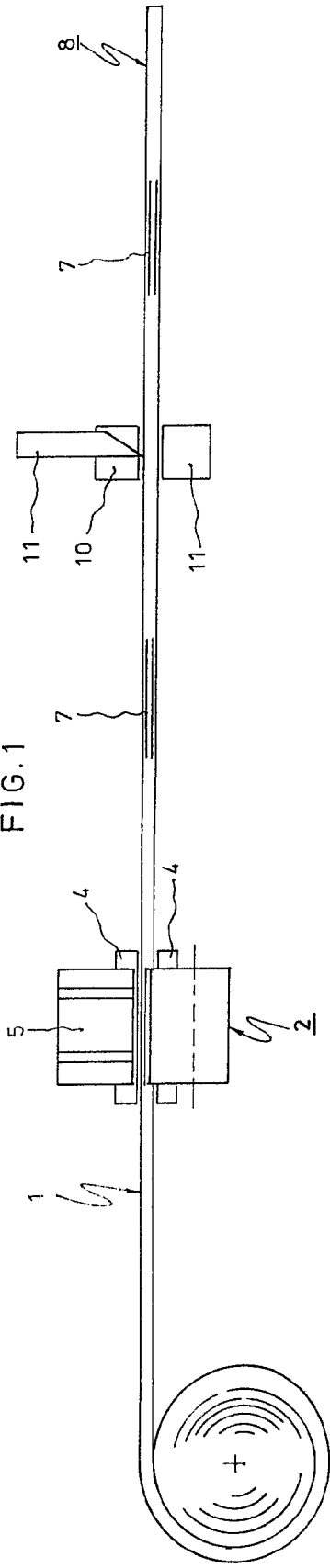


FIG. 2

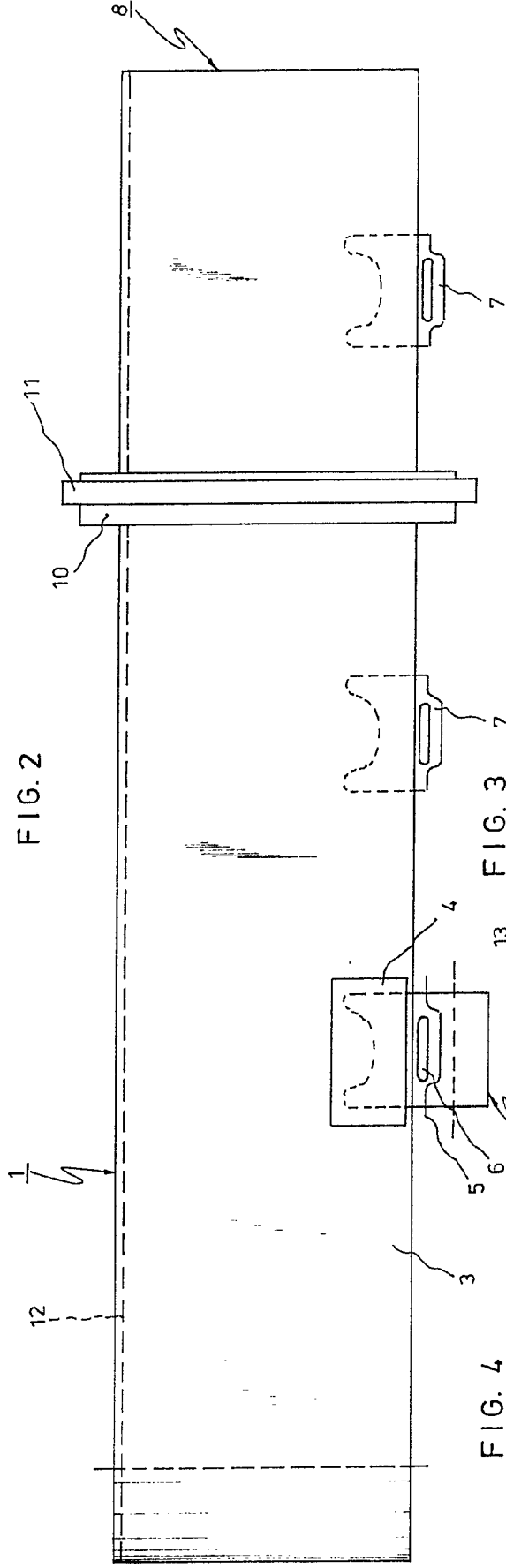


FIG. 4

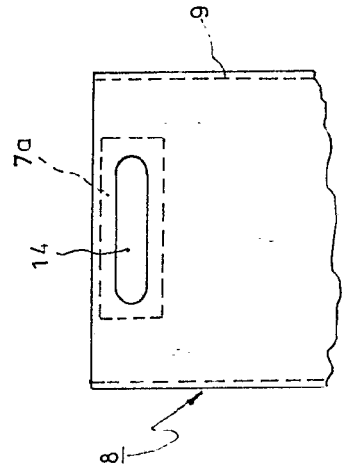
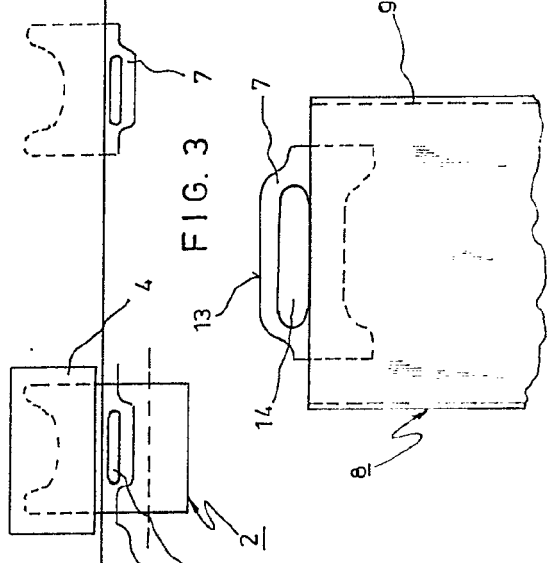


FIG. 3



MODEL 1 2 10 1973
 F.A. M. CURELL SUÑOL

Orney

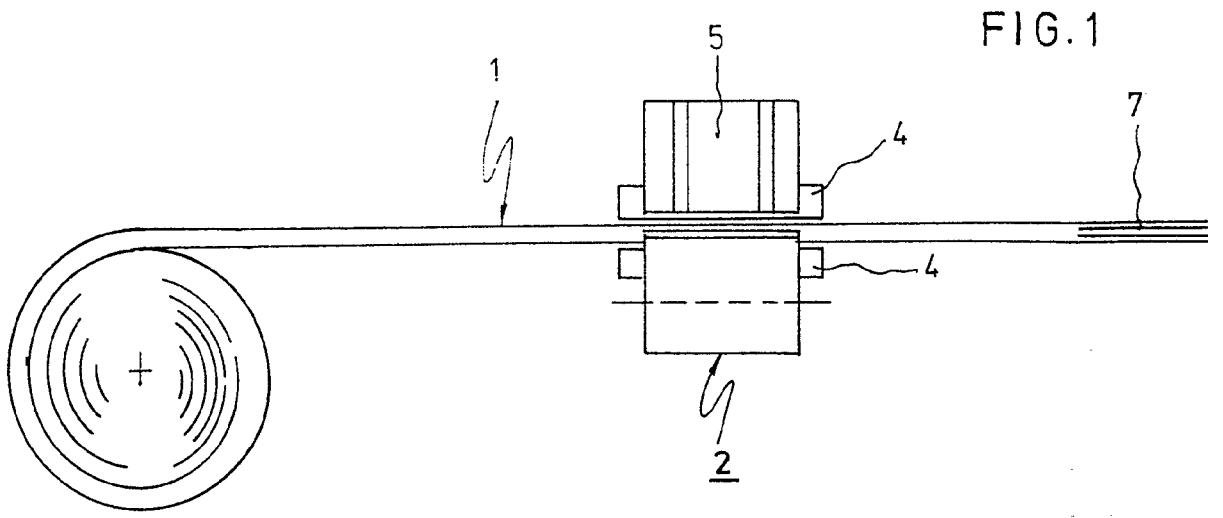


FIG. 1

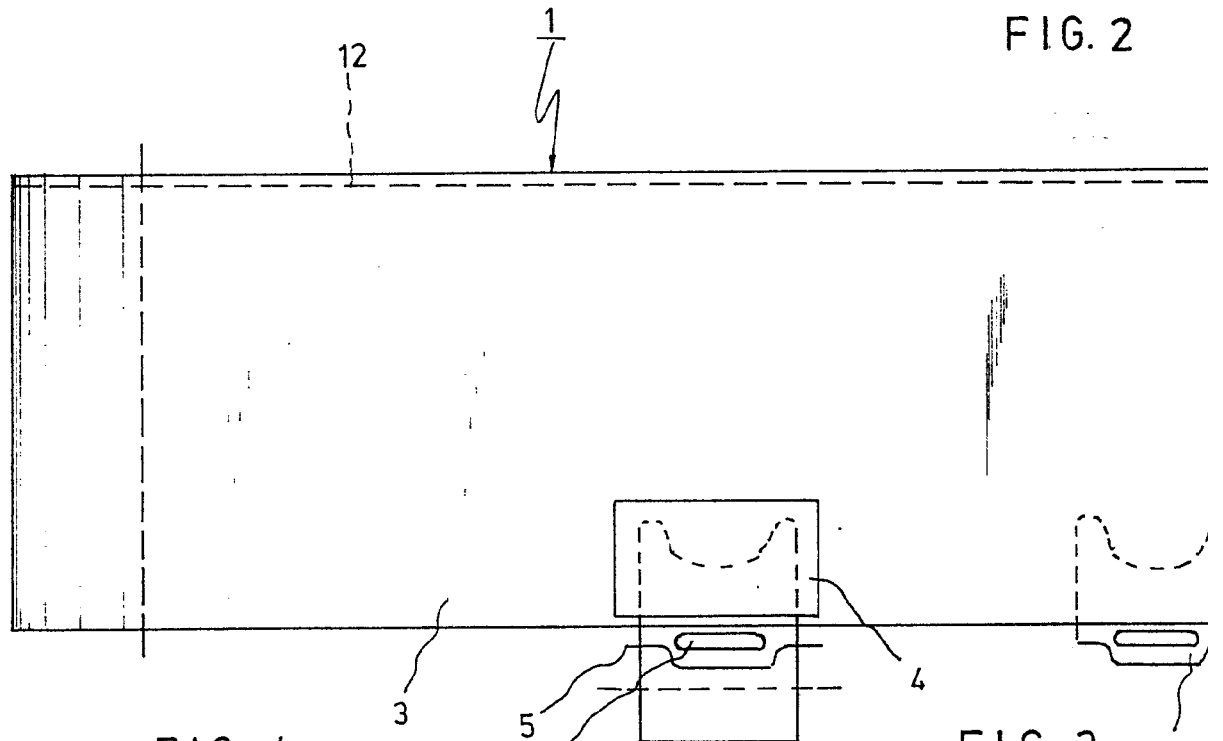


FIG. 2

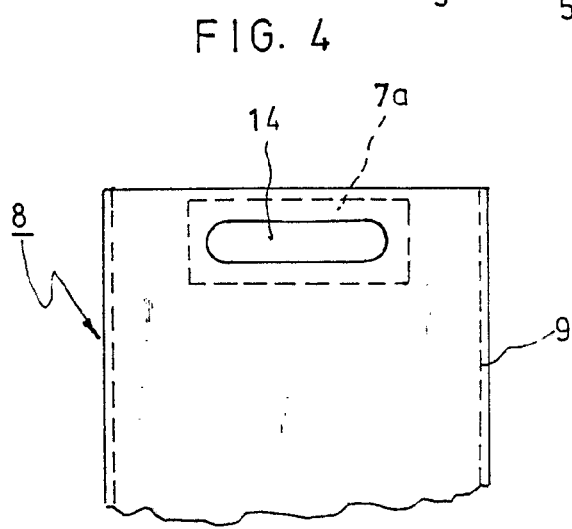


FIG. 4

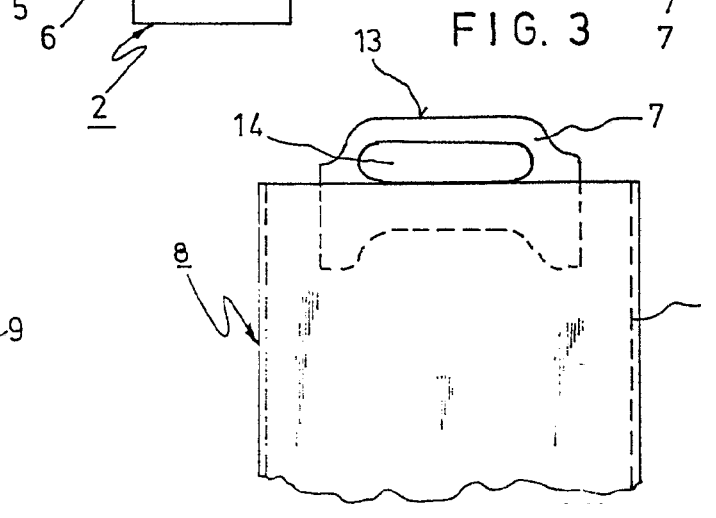


FIG. 3

FIG. 1

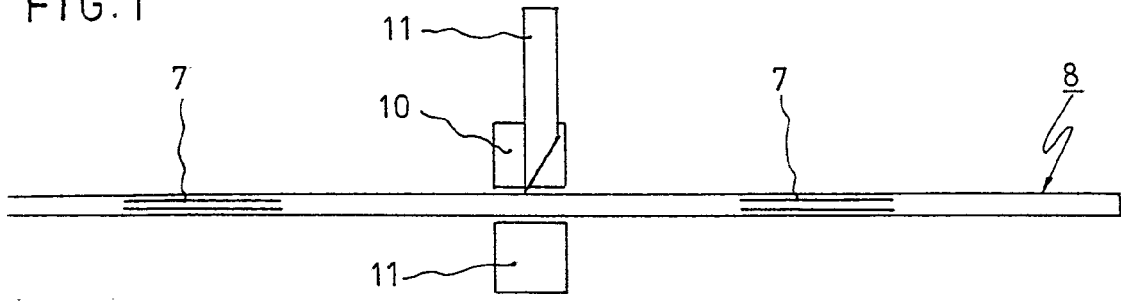


FIG. 2

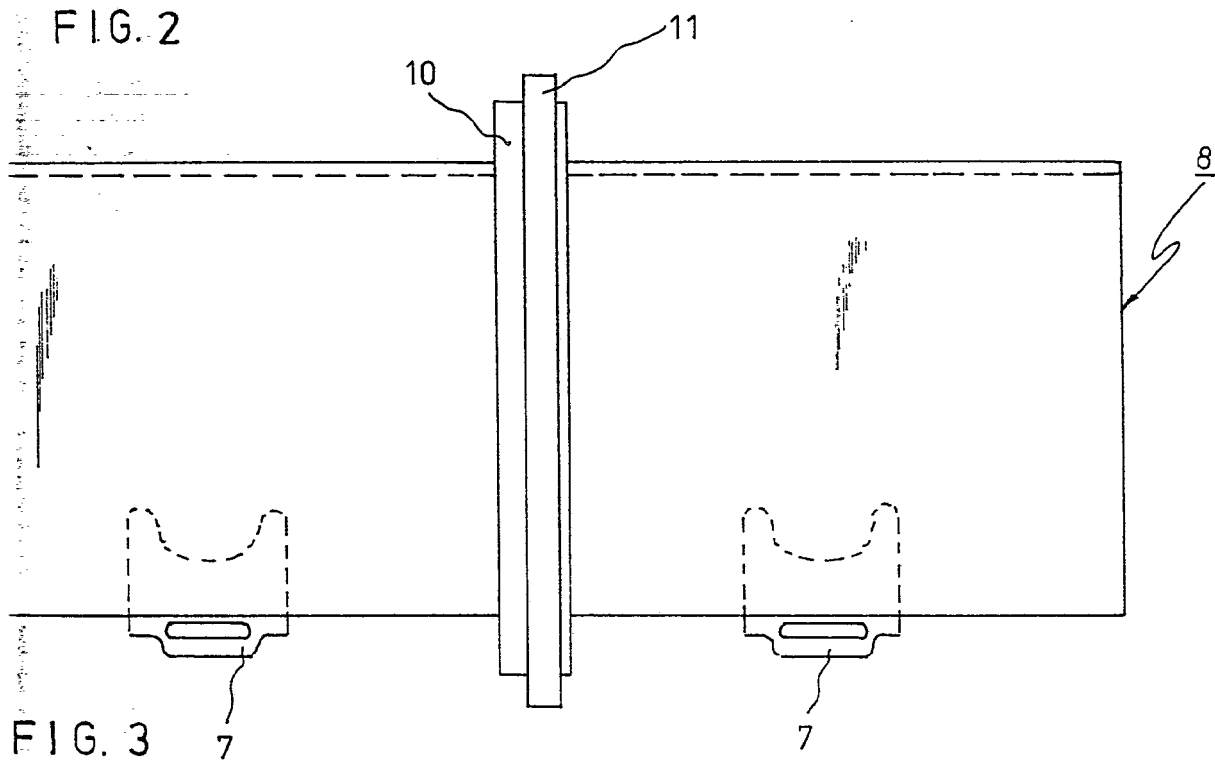
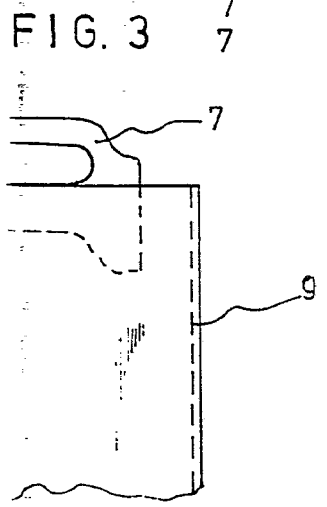


FIG. 3



MADRID 19 ABR. 1978

P. A. M. CURELL SUÑOL

Curey