

58



MODELO DE UTILIDAD

•69800

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

«UN ENVASE PLASTICO PERFECCIONADO, DE CIERRE HERMETICO».

Solicitante: Don ALBERTO TRILLA MORAGUES,
de nacionalidad española, residente en
BARCELONA, Calle Nápoles, 352.

5 La presente solicitud se refiere a un envase plás-
tico perfeccionado, de cierre hermético, particularmente
apropiado para líquidos y materias pastosas, del tipo
de los conocidos envases en forma de bolsa fabricados
a partir de tubo continuo o de láminas superpuestas de
materias termoplásticas y bordes unidos por pegado en
caliente o soldadura.

Los conocidos envases-bolsas del tipo mencionado
se fabrican ordinariamente partiendo de tubo continuo

: 6 98 00



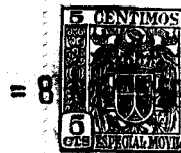
de polietileno, cloruro de polivinilo blando u otra
materia termoplástica, cerrando uno de sus extremos por
soldadura e introduciendo en el tubo el producto a enva-
sar. Después se practican en este tubo soldaduras trans-
5 versales a trechos convenientes, con lo que se consiguen
los envases individuales herméticamente cerrados.

También suelen fabricarse tales envases por super-
posición y soldadura entre sí de dos planchas de materia
termoplástica de configuración apropiada, que en sus
10 bordes presentan un corto trecho sin unir para servir
de orificio de llenado. Una vez introducida la materia
a envasar, se cierra también dicha abertura por solda-
dura.

La circunstancia de que estos conocidos envases-
15 bolsas tengan que cerrarse por soldadura después de su
llenado constituye un evidente inconveniente, ya que
los envasadores no disponen siempre de la instalación
apropiada para ello. Por otra parte, estos envases pre-
sentan el inconveniente de que una vez abiertos, tienen
20 que vaciarse totalmente, puesto que por ser de pared
blanda no se mantienen derechos.

Con el envase plástico perfeccionado que constituye
el objeto de la presente invención quedan descartados
por completo los citados inconvenientes. Este envase,
25 fabricado también en forma de bolsa a partir de tubería
continua o de láminas superpuestas de polietileno, clo-
ruro de polivinilo blando u otra materia termoplástica
y con sus bordes unidos entre sí en todo su contorno

• 6 98 00



por pegado en caliente o soldadura, se caracteriza, esencialmente, por estar provisto de un orificio que atraviesa las dos paredes del envase en la proximidad de su contorno, sirviendo este orificio en una de las paredes para efectuar el llenado del envase, en la otra pared para dar salida al aire, y ambos orificios conjuntamente, una vez efectuado el llenado del envase, para la aplicación de un ojete que uniendo ambas paredes entre sí, establece un cierre hermético y sirve además para colgar por él el envase.

El envase realizado del modo descrito presenta diversas importantes ventajas sobre los envases corrientes, de entre las cuales cabe destacar las siguientes:

La impresión de la superficie puede hacerse ya sea en la bobina, o bien en la bolsa vacía ya cortada.

El ojete que establece el cierre hermético después del llenado del envase, puede servir durante la venta del producto en cuestión, o después durante el uso, para colgar el envase, de modo que después de haberlo empezado no precisa ser vaciado inmediatamente.

Haciendo la soldadura superior del envase un poco inclinada y adaptando al ojete un soporte rígido, se consigue un envase que se mantiene derecho.

En los dibujos adjuntos se ilustra, a título de ejemplo no limitativo, una forma de realización, mostrando:

La Fig. 1 un envase vacío según la invención, fabricado a partir de tubo continuo;

la Fig. 2 el mismo envase después de su llenado y

• 6 9800



cierre hermético por un ojete; y

la Fig. 3 un envase análogo de soldadura superior inclinada y que lleva adaptado al ojete un soporte de cartón plegado.

5 Con referencia, en primer lugar, a las Figs. 1 y 2, el envase de que se trata está constituido por un trozo de un tubo de plástico 1, limitado en sus extremos por soldaduras transversales 2 y 3 y que en la proximidad de una de sus esquinas lleva practicado un orificio 4
10 que atraviesa las dos paredes del envase. Uno de estos orificios, como queda dicho, puede servir para el llenado del envase, empleando por ejemplo una bomba de dosificación, un tubo de llenado, un embudo, etc., en tanto que por el otro orificio puede escapar el aire. Una vez lleno
15 el envase, se aplica en dichos orificios un ojete 5 (Fig. 2), con lo que el envase queda herméticamente cerrado y, al propio tiempo, dicho ojete constituye un medio reforzado para colgar el envase.

20 En la Fig. 3, en la que se designa también con 1 el envase tubular plástico, con 2 y 3 sus soldaduras transversales y con 5 el ojete de cierre hermético, puede observarse que este ojete sirve al propio tiempo para suspender el envase 1 en un soporte 6 de cartón plegado, con lo que se consigue que el envase se mantenga erguido.

25 Se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique lo esencial del invento puede quedar sometido a variaciones de detalle.

• 6 9800 = 8



N O T A.

El Modelo de Utilidad que se solicita recae sobre las siguientes reivindicaciones:

5 1ª.- Un envase plástico perfeccionado, de cierre hermético, del tipo de los conocidos envases en forma de bolsa fabricados a partir de tubo continuo o de láminas superpuestas de materias termoplásticas y bordes unidos por pegado en caliente o soldadura, caracterizado por estar provisto de un orificio (4) que atraviesa las 10 dos paredes planas del envase (1) en la proximidad de su contorno, sirviendo este orificio en una de las paredes para efectuar el llenado del envase, en la otra pared para dar salida al aire, y ambos orificios conjuntamente, una vez efectuado el llenado del envase, para 15 la aplicación de un ojete (5) que uniendo ambas paredes entre sí, establece un cierre hermético y sirve además para colgar por él el envase.

20 2ª.- Un envase plástico perfeccionado, de cierre hermético, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el ojete mencionado (5) que asegura el cierre hermético del envase flexible, sirve también para la unión de éste con un soporte rígido (6) adaptado para mantener el envase en posición erecta.

25 3ª.- UN ENVASE PLASTICO PERFECCIONADO, DE CIERRE HERMETICO,

tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por

• 6 98 00



una sola cara y de una lámina de dibujos.

Barcelona, 8 de Noviembre de 1958.

ALBERTO TRILLA MORAGUES
P.P.

A. GOMEZ-ACEBO Y MODEI

~~_____~~
P.P.

Fig. 1

ESCALA VARIABLE.

Fig. 2

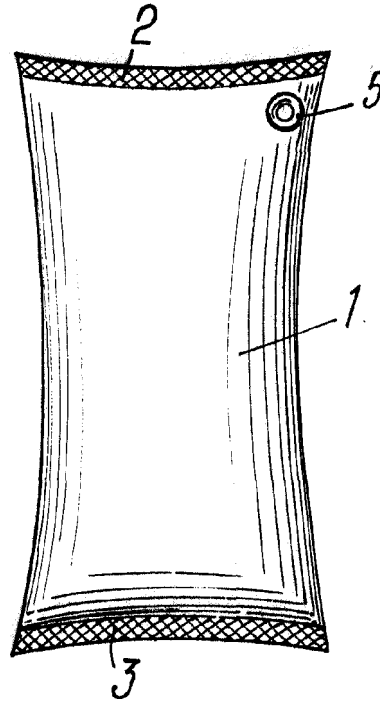
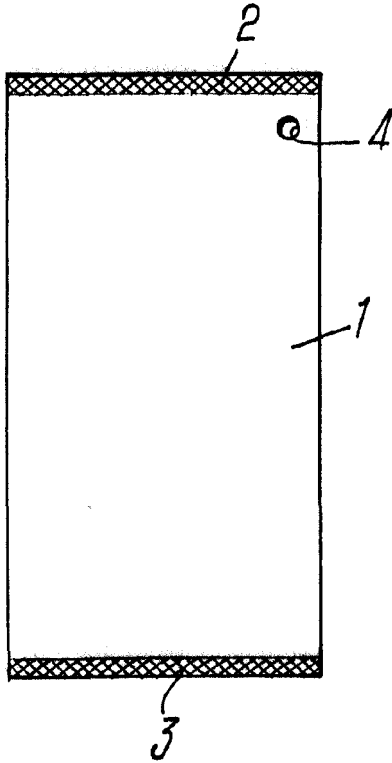
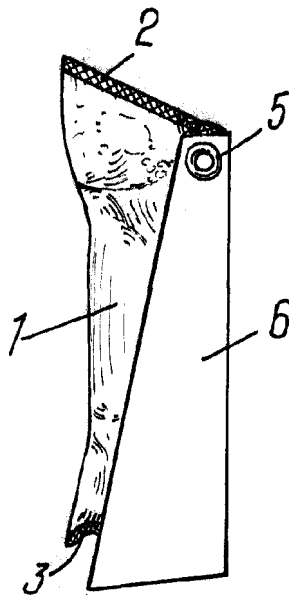


Fig. 3



• 6 98 00

Barcelona, 8 de Noviembre de 1958.

ALBERTO TRILLA MORAGUES
P.P. 4, GOMEZ ACEBO Y MORALES