



92530

**MEMORIA DESCRIPTIVA**  
que se acompaña a la solicitud de un

.....  
**MODELO DE UTILIDAD**  
.....

por **VEINTE** años en España, por "**RECIPIENTE, ESPE-**  
**CIALMENTE PARA EL ACONDICIONAMIENTO DE LIQUIDOS Y**  
**MATERIAS PULVERULENTAS**"  
.....

a favor de

.....  
**MARIUS BERGHGRACHT**  
.....

domiciliado en **69, Forelstraat, GENT, BELGICA**  
.....

Inventor: **Joseph BOONE** (de nacionalidad belga)

**PRIORIDAD:** de la solicitud de patente francesa  
nº 844.425 del 19 de noviembre, 1960  
y de su adición nº 845.876, de 3 de  
diciembre, 1960.

92530

- 2 -



5  
10  
15  
Esta invención se relaciona con un recipiente en forma de bolsa de sellados laterales, del género que comprende una base cuadrada o rectangular y de caras laterales opuestas y convergentes, cuyos extremos se destinan a ser sellados conjuntamente después del llenado del recipiente, confeccionándose éste a partir de una forma en una sola pieza de material laminado, simple o complejo, termosellable o revestido de una capa termosellable, por ejemplo papel o cartón revestido de una laca termosellable. Recipientes conocidos de este tipo formábanse por moldeo, lo cual implica una fabricación complicada y poco racional. Otros recipientes conocidos presentaban pliegues entrantes situados cerca de la base entre las caras laterales convergentes del recipiente, hallándose cogidos los bordes anteriores de los pliegues entrantes en las juntas laterales de sellado de los recipientes, de manera que estas juntas tenían en parte un espesor de dos capas de material y en parte un espesor de cuatro capas, lo que daba lugar a un riesgo de falta de hermeticidad en los puntos de cambio de espesor, sobre todo bajo la acción de la presión interna del recipiente.

20  
25  
30  
La invención se relaciona con recipiente que no presenta estos inconvenientes y que puede confeccionarse por simple plegado de una forma de material laminado, suministrado por ejemplo en rollo. Según la invención, las caras opuestas y convergentes tienen una forma general rectangular y están separadas por dos caras que parten de los otros lados opuestos de la base y que tienen la forma de un triángulo isósceles, cada uno de cuyos lados iguales tiene la misma longitud que el lado adyacente de una de las citadas caras de forma general rectangular, reuniéndose los lados adyacentes de una cara triangular y de una cara de forma general rectangular por medio de triángulos solidarios respectivamente de estas caras triangulares y rectangular, y simétricos con relación a su lado común que parte del ángulo correspondiente a la base, siendo el ángulo del vértice de estos triángulos simétricos,

92530



5 que se encuentra en el extremo de dichos lados adyacentes, lo me-  
no tan grande, y con preferencia prácticamente igual, a la mitad del  
ángulo del vértice de dichos triángulos isósceles, hallándose soldados  
entre sí los bordes exteriores de los citados triángulos simétricos pa-  
ra formar las juntas laterales del recipiente.

10 Estas juntas laterales tienen pues un espesor constante, es de-  
cir, dos espesores del material, en toda su longitud, lo que asegura  
una perfecta hermeticidad. Las dos juntas laterales próximas de un mis-  
mo triángulo isósceles pueden soldarse o encolarse entre sí, de mane-  
ra que se forme un recipiente cuyas caras laterales situadas entre las  
caras convergentes sean prácticamente iguales a los citados triángulos  
isósceles. Es igualmente posible el no soldar estas juntas entre sí,  
de manera que se desplieguen los citados triángulos simétricos y se  
desprendan dichos triángulos isósceles, formándose así entre las cita-  
das caras convergentes unas caras laterales sensiblemente triangula-  
res de un tamaño prácticamente doble, lo que aumenta en otro tanto el  
volumen del recipiente.

15 Seguidamente se describirán dos ejemplos de realización de la  
invención, con referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

20 La figura 1 es una vista en proyección horizontal de una forma  
a partir de la cual puede construirse el recipiente.

La figura 2 es una vista lateral de la forma parcialmente ple-  
gada.

25 La figura 3 es una vista lateral de la forma después de la apro-  
ximación de las caras laterales convergentes.

La figura 4 es una vista lateral después del sellado lateral.

La figura 5 es una vista lateral después del llenado del reci-  
piente y del sellado transversal de los extremos de las caras conver-  
gentes.

30 Las figuras 6, 7, 8 y 9 son vistas inferiores, correspondien-



tes a las figuras 2,3,4 y 5 respectivamente.

La figura 10 es una vista frontal de un recipiente formado, correspondiente a las figuras 5 y 9.

Y la figura 11 es una vista similar a la figura 10, de una variante de ejecución de tal recipiente.

Como se muestra en la figura 1, la forma afecta la configuración general de una cruz y comprende un cuadrado o rectángulo 1 que constituirá la base del recipiente. Dos caras rectangulares 2 parten de dos lados opuestos de esta base, cuyas caras pueden ser eventualmente trapezoidales, lo cual se halla comprendido en lo que se denomina la forma general rectangular de estas caras, que formarán las caras laterales convergentes del recipiente y se destinan a ser selladas por sus bordes exteriores al cerrarse el recipiente lleno. De los otros dos lados opuestos de la base parten dos caras 3 en forma de triángulo isósceles, cuyos lados iguales tienen prácticamente la misma longitud que los lados de las caras 2 que parten de los vértices de la base - 1. Los lados adyacentes de cada par de caras 2 y 3, se unen por medio de dos triángulos 4 y 5, simétricos respecto a su lado común 6, cuyos triángulos presentan unos bordes exteriores 7 y 8 destinados a ser soldados entre sí para formar los sellados laterales del recipiente. Las diversas líneas indicadas en trazados discontinuos son líneas de marcado o de contención que facilitaran el plegado con ayuda de cualesquiera medios adecuados.

Las figuras 2 y 6 muestran una primera fase de este plegado, llevándose las cuatro caras laterales a una posición sensiblemente perpendicular a la base 1. Las figuras 3 y 7 muestran la posición alcanzada después del acercamiento de los extremos libres de las caras 2 y de la aproximación de los bordes 7 y 8 de cada par de triángulos simétricos. Las figuras 4 y 8 muestran la posición alcanzada después de la aproximación de los dos pares de bordes 7 y 8, situados a cada lado del recipiente. Estos bordes pueden acoplarse por encolado o tex-



5 mosellado en esta posición. Las cuatro juntas termoselladas así reali-  
zadas pueden permanecer independientes entre sí, o bien, si el material  
es termosellable o está provisto exteriormente de una cola o laca ter-  
mosellable en los puntos de estas juntas, los cuatro bordes 7, 8, 8, 7  
que se encuentran a un mismo lado del recipiente serán pegados o se-  
llados conjuntamente, formando sólo una junta de cuatro capas, dando  
así al recipiente la forma mostrada en las figuras 4 y 8. Después del  
llenado, los bordes libres de las caras 2 serán sellados por una jun-  
ta transversal 9, dando así al recipiente la forma mostrada en las  
10 figuras 5, 9 y 10. Se observará que los sellados 7 y 8 tienen un es-  
pesor constante en toda su longitud, lo que asegura una perfecta her-  
meticidad. Además, las caras laterales triangulares 3 protegen inten-  
riormente estos sellados en toda su longitud, de manera que éstos se  
hallan prácticamente al abrigo de la acción de la presión interna,  
15 por ejemplo de líquidos que contengan gas carbónico.

Si las dos juntas 7 y 8 situadas a cada lado del recipiente  
se dejan independientes entre sí, sus extremos próximos a la base 1  
podrán distanciarse uno del otro, desprendiéndose así enteramente las  
caras triangulares 3 y despegando una de otra las partes triangulares  
20 4 y 5., que se encontraban prácticamente una contra la otra en la po-  
sición de las figuras 4 y 8. Las partes 4 pueden ponerse así prácti-  
camente en el plano de la cara 2 adyacente, mientras que las partes  
5 podrán ponerse sensiblemente en el plano de la cara triangular 3 ad-  
yacente. Esta posición desarrollada puede alcanzarse automáticamente  
bajo el efecto del peso de la materia introducida en el recipiente.  
25 Constituye una posibilidad interesante, puesto que permite doblar  
prácticamente el volumen del recipiente. En vista lateral, éste pre-  
sentará entonces un aspecto correspondiente aproximadamente a la fi-  
gura 3, teniendo en cuenta que en las proximidades de la base 1 las  
caras laterales del recipiente adoptarán sin embargo una forma bom-  
30



beada. El cierre final se efectúa también mediante un sellado transversal 9, como en las figuras 5, 9 y 10. El recipiente presentará entonces cuatro sellados laterales que se unirán dos a dos en los extremos de la junta transversal 9. En el caso de esta forma de gran volumen, se realiza una importante economía en la confección de los recipientes, puesto que el consumo de materias primas queda sensiblemente reducido para un mismo volumen de los recipientes.

Quando el recipiente se fabrica a partir de un esquema tal como el que se representa por el contorno de trazados continuos de la figura 1, la punta de los triángulos isósceles 3 se extiende hasta el sellado transversal 9 (figura 10), creando allí unos sobreespesores locales que dificultan la buena realización hermética de este sellado. A fin de evitar este inconveniente, la invención prevé el que, según una forma de ejecución ventajosa, las caras triangulares 2 y los bordes 7 de los triángulos simétricos 4 adyacentes sean prolongados en una distancia prácticamente igual a la anchura del sellado transversal 9, como se muestra en trazados mixtos en 10 (figuras 1), mientras que los bordes 8 de los triángulos simétricos 5 adyacentes a los triángulos isósceles 3 son prolongados más allá de las puntas de estos, en una distancia prácticamente igual o ligeramente inferior a la anchura del sellado transversal 9, como se muestra en trazados mixtos en 11 (figura 1). Se obtiene así un recipiente como el mostrado en la figura 11. El sellado 9 coincide entonces con la zona 10, hallándose la punta de los triángulos 3 en el borde interior de aquella.

La forma mostrada en la figura 1 representa el material que constituirá efectivamente el recipiente final.

En lugar de emplear tal forma en configuración de cruz, se puede utilizar una forma que tenga la configuración de una hoja mayor, por ejemplo de un rectángulo, en la que se halle contenido el citado

- 7 -  
92530



plano en forma de cruz. El material puede suministrarse en rollo, cuyas hojas son cortadas del mismo. Durante la formación del recipiente, se recorta el material sobrante según el contorno exterior de la figura 1, por ejemplo en una operación combinada con la soldadura de los bordes 7 y 8.

NOTA

En resumen: El Modelo de Utilidad que se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

1ª.- Recipiente, especialmente para el acondicionamiento de líquidos y materias pulverulentas, que tiene forma de bolsa de sellados laterales, con base cuadrada o rectangular y que comprende dos caras laterales opuestas convergentes, confeccionado a partir de una forma de material termosellable laminado, cuyo recipiente puede obtenerse por plegado de la forma, caracterizado porque las caras laterales opuestas y convergentes tienen una forma general rectangular y están separadas por dos caras que parten de los otros lados opuestos de la base y tienen la forma de un triángulo isósceles, cada uno de cuyos lados iguales tienen la misma longitud que el lado adyacente de una de dichas caras de forma general rectangular, uniéndose los lados adyacentes de una cara triangular y de una cara de forma general rectangular, por medio de triángulos solidarios respectivamente de esta cara triangular y de esta cara rectangular, y simétricas respecto a su lado común partiendo del ángulo correspondiente a la base, siendo el ángulo del vértice de estos triángulos simétricos que se encuentran en el extremo de dichos lados adyacentes por lo menos tan grande, y con preferencia prácticamente igual, a la mitad del ángulo del vértice de dichos triángulos isósceles, hallándose soldados entre sí los bordes exteriores de los citados triángulos simétricos para formar las juntas laterales del recipiente; las caras rectangulares y los bordes de las caras triangulares simétricas adyacentes están de preferencia, prolongadas en una

5

10

15

20

25

30

- 8 -  
92530



distancia suficiente para formar un sellado transversal del cierre del recipiente, mientras que los bordes de las caras triangulares simétricas adyacentes a los triángulos isósceles están prolongados en tonces en la misma distancia o en una distancia ligeramente menor, más allá de la punta de estos triángulos isósceles; los dos sellados laterales próximos de un mismo triángulo isósceles pueden permanecer independientes uno del otro, o pueden ser soldados o pegados entre sí.

2º.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita "RECIPIENTE, ESPECIALMENTE PARA EL ACONDICIONAMIENTO DE LIQUIDOS Y MATERIAS PULVERULENTAS"

Todo conforme queda descrito en la presente memoria que consta de ocho páginas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 17 de Noviembre, 1961

ALFONSO UNGRIA

P.P.

5

10

15

20

25

30

92530



Fig. 1.

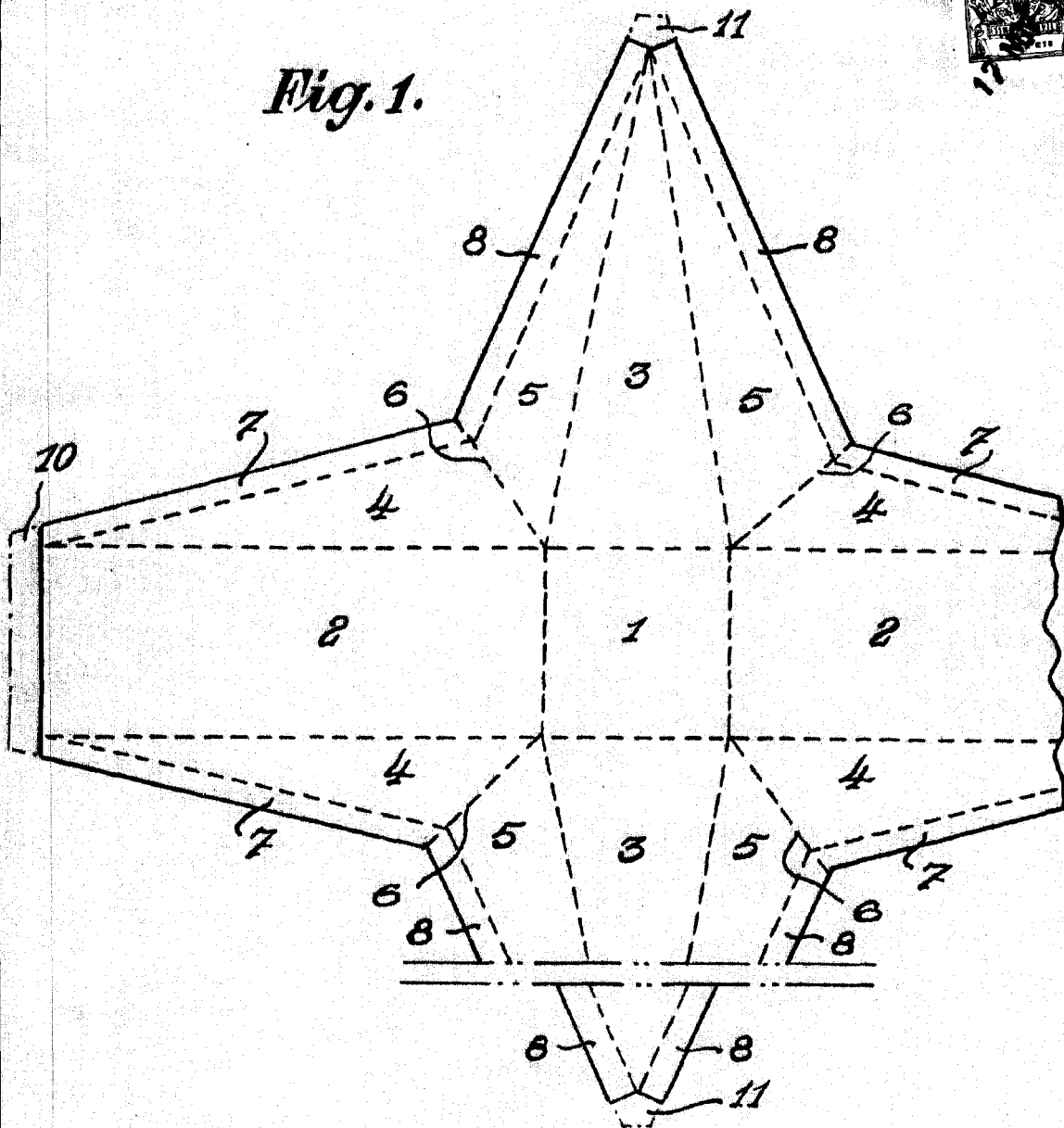
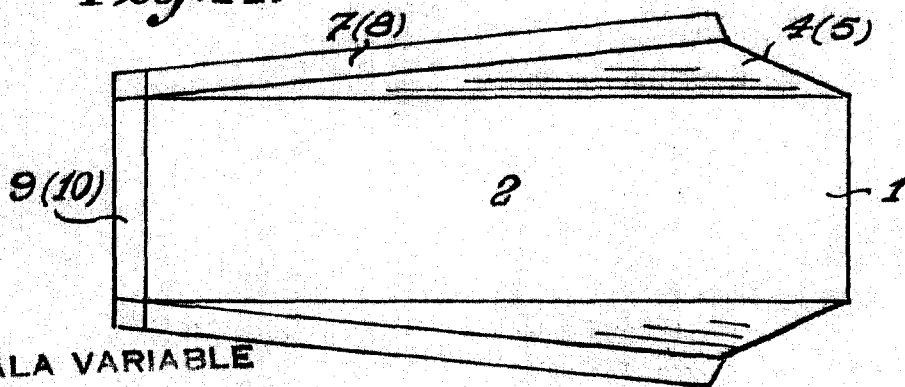


Fig. 11.



ESCALA VARIABLE

MADRID, 17 DE noviembre DE 1961

ALFONSO UNGRÍA

*Alfonso Ungria*

92530



Fig. 2.

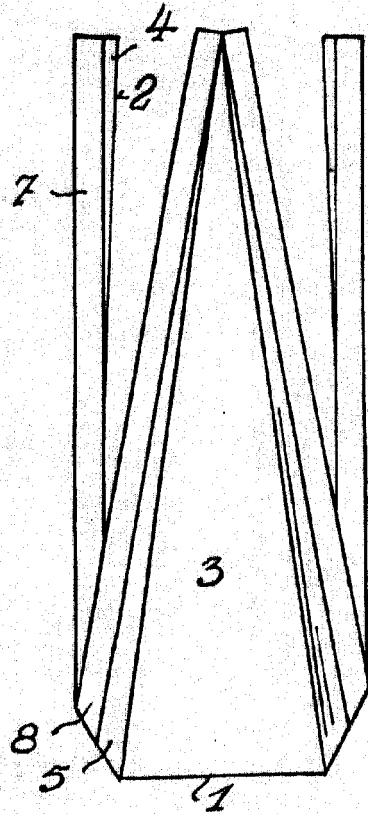


Fig. 3.

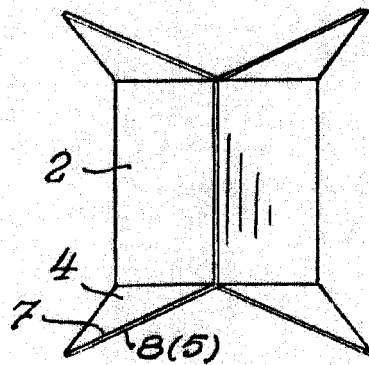
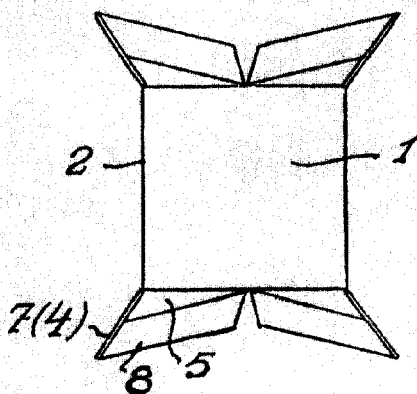
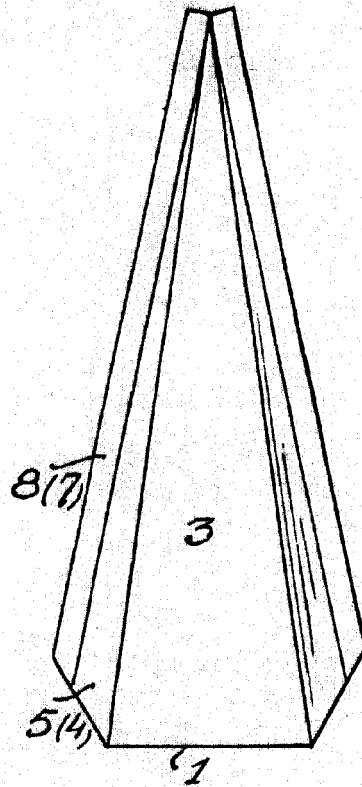


Fig. 6.

Fig. 7.

ESCALA VARIABLE

MADRID, 17 DE noviembre DE 1951

ALFONSO UNGRÍA

*M. Berghgracht*

92530



17 NOV

Fig. 4.

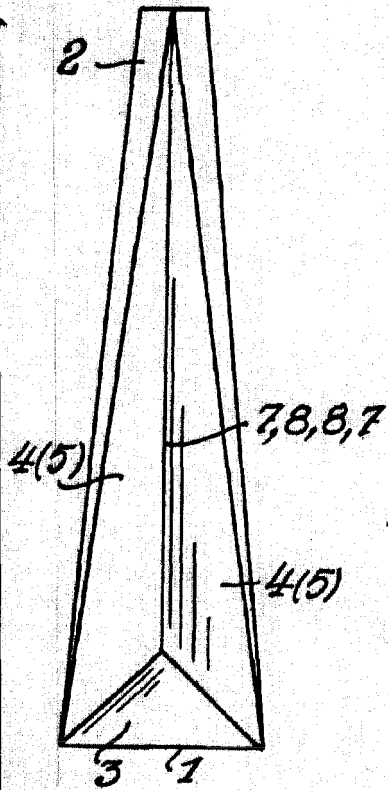


Fig. 5.

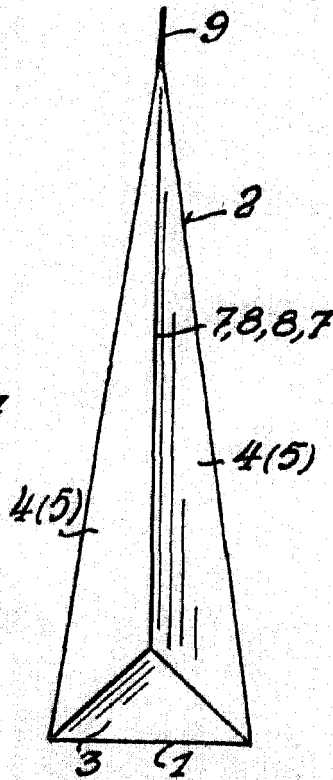


Fig. 10.

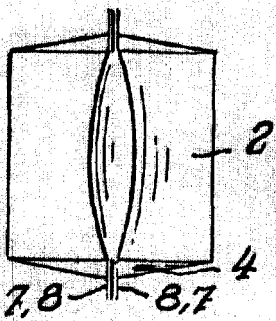
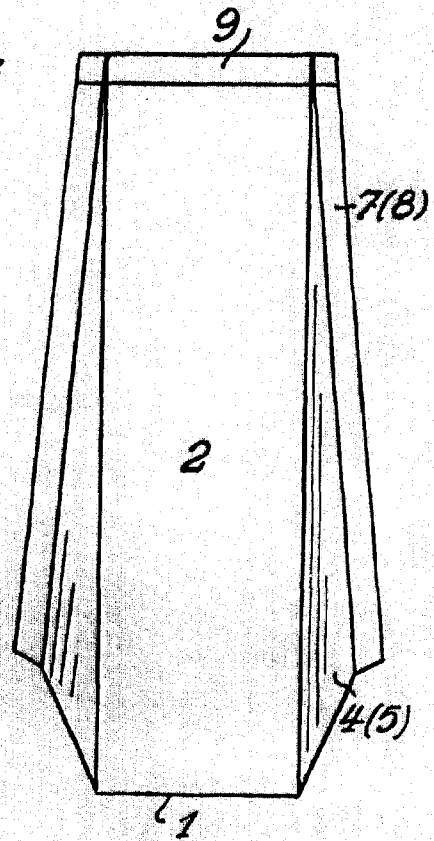


Fig. 8.

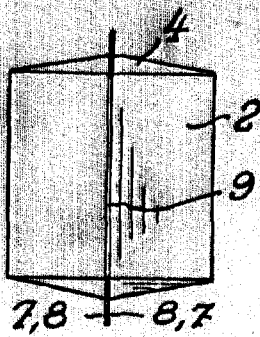


Fig. 9.

ESCALA VARIABLE

MADRID, 17 DE noviembre DE 1961

ALFONSO UNGRÍA

*Alfonso Ungria*