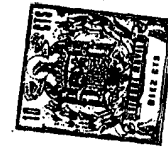


185251



- 2 -

5. su precio de coste reducido, su limitado volumen de ocupación antes de llenarse, su fácil eliminación después de ser usadas, su ausencia de fragilidad, la buena conservación de los productos embalados que dicho embalaje asegura, y otras muchas.

10. Esta forma de envasar se ha extendido con éxito a los productos líquidos o pulverulentos, que se presentan cada vez con mayor frecuencia bajo bolsas flexibles de materia plástica que pueden tenerse en pie. El interés de esta modalidad de presentación para éste tipo de productos queda, sin embargo limitado por la dificultad de aplicarle un sistema de apertura cómoda, que no necesite la utilización de un instrumento especial, tal como un cuchillo o unas tijeras y que no comunique ningún principio de fragilidad al embalaje.

20. El presente Modelo de Utilidad tiene por objeto unas bolsas de materia plástica termosoldable, destinadas más particularmente al envasado de productos líquidos, granulados o pulverulentos cuyo contenido puede sacarse sucesivamente por cantidades limitadas sin deterioro del envase, caracterizándose éstas porque presentan al menos en una de sus caras, uno o varios orificios obturados antes del primer uso por un cierre estanco constituido por una banda de materia plástica fijada sobre la bolsa en torno a los orificios, presentando dicha banda de cierre una zona al menos en la que no se adhiere a la bolsa.

30. Las perforaciones pueden ser en número y dimensiones variables, según el uso a que la bolsa esté

185251 - 3 -



destinada y el contenido que haya de recibir. Cuando se trata de bolsas para líquidos es suficiente en general una sola perforación, que, ventajosamente, si se trata de una bebida, puede ser suficientemente grande para dejar pasar una paja. Si las bolsas están destinadas a contener productos pulverulentos, tal o azúcar, por ejemplo, se prefiere efectuar varias perforaciones de dimensiones y de separación apropiadas para permitir el espolvoramiento.

5. Tales productos se salen fácilmente, por lo que las bolsas según la invención estarán constituidos preferentemente por unas bolsas que puedan tenerse de pie, cuyo empleo empieza a generalizarse, bien entendido que el invento no se limita a bolsas de éste tipo.

10. Es preferible, cuando se aplica el invento a bolsas de éste tipo, disponer la perforación o perforaciones en el lado opuesto a la cara sobre la que descansa la bolsa, a fin de que el contenido no se salga una vez arrancada la banda de cierre.

15. El cierre está constituido, según el invento, por una banda fijada sobre la pared exterior de la bolsa para ob-
20. turar el orificio u orificios. Esta banda se fija por cualesquiera medios que puedan asegurar un cierre estanco, por ejemplo, por adhesivo o, de preferencia, por termosoldadura, tiene de fijación que conduce a cierres más estancos y
25. que evita todo contacto del contenido con una sustancia, adhesiva. Según el invento, la zona de fijación de la banda sobre la pared de la bolsa se limita a la proximidad de las perforaciones, de modo que subsiste una parte de la banda que no se adhiera a la bolsa y que se pueda agarrar fácilmente
30. para arrancarla y descubrir los orificios. Es, pues, prefe-

33:10:75

185251

- 4 -



rible, cuando las bolsas están provistas de varios orificios agruparlas en un espacio restringido, mejor que distribuir las en una gran superficie.

5. Una vez arrancada la banda de cierre, el acondicionamiento cesa de ser estanco. Conviene, por ello, particularmente esta forma de cierre en los productos distribuidos en dosis que deben quedar embaladas herméticamente antes de su uso y que se consumen de manera rápida, pero no instantánea a partir del momento en que se empiezan.
10. Las bolsas según el invento pueden ser de cualquier material sobre el que pueda fijarse una banda de cierre que asegure una estanquidad suficiente y que se pueda arrancar sin deteriorarlos. Pueden ser de película celulósica o de materia plástica revestida de un recubrimiento termosoldable, o también estar hechas en complejos constituidos por una película celulósica o una materia plástica más resistente orientada o no, en poliolefina, en poliamida, en poliéster o en cualquiera otra materia plástica utilizada para envases, asociada a una materia plástica más particularmente termosoldable, como el polietileno. Pueden también realizarse en laminados constituidos por una materia plástica resistente revestida por sus dos caras, de polietileno o de otra resina termosoldable.
15. La banda de cierre puede realizarse en cualquier material simple o recubierto, que pueda fijarse solidamente por termosoldadura sobre la bolsa. Puede ser, por ejemplo, de polietileno, si la pared exterior de la bolsa es de polietileno. Más generalmente es de película celulósica revestida de un recubrimiento termosoldable de tipo conocido, por ejemplo a base de un copolímero de cloruro de
- 20.
- 25.
- 30.

23-10-78

185251 - 5 -



vinilideno o de barniz nitrocelulósico. Puede estar igualmente constituida por cualquier clase de materia plástica revestida de un recubrimiento o de una cera termosoldable, e incluso por un papel fuerte, revestido por ejemplo de polietileno.

5.

La presente memoria detalla igualmente el procedimiento de fabricación de las bolsas de la invención. Sería poco económico y poco práctico, en efecto, aplicar la banda de cierre sobre las bolsas terminadas y llenas, lo que implicaría el riesgo de que se saliera una parte del contenido, y difícilmente aseguraría un cierre estanco.

10.

Las bolsas según el invento serán preferentemente realizadas efectuando previamente las perforaciones de la pared, y aplicando la banda de cierre sobre los orificios así constituidos, en continuo, antes del llenado, en el curso de la confección misma de las bolsas.

15.

Las bolsas de materia plástica se realizan según un gran número de procedimientos conocidos, que parten todos de un material en forma de manga, o a partir de varias bandas que se adosan longitudinalmente, según las particularidades que les son propias, y se sueldan después transversalmente y se seccionan en bolsas individuales.

20.

El procedimiento, consiste en desarrollar previamente la manga o una de las bandas con las que han de constituirse las bolsas, en hacerlas pasar sobre un dispositivo de tipo conocido que efectúa en ellas las perforaciones apropiadas, en desarrollar simultánea y paralelamente bandas de cierre, en efectuar de forma conocida la termosoldadura de las bandas de cierre sobre el material que constituye las bolsas, en la vertical de los orificios así dispues-

25.

30.

185251



- 6 -

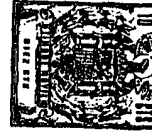
5. tos y solo en su proximidad, y después, en confeccionar las bolsas sobre una máquina apropiada de tipo conocido, de la manera adecuada, fijándose las bandas de cierre por termosoldadura en la vertical de las soldaduras transversales, en el curso mismo de la confección de estas soldaduras, antes del seccionamiento en bolsas individuales.

10. Este procedimiento, que consiste en asociar una perforadora y un dispositivo de soldadura a una máquina que realiza la confección de bolsas, dispuesta a continuación, puede aplicarse a toda máquina de tipo clásico, que confeccione bolsas a partir de un material en manga o en bandas, no implicando la adición previa de las bandas de cierre ninguna incidencia sobre el funcionamiento de éstas máquinas. Puede aplicarse el procedimiento igualmente
15. mediante una máquina que englobe estas diferentes operaciones.

20. Quede bien entendido que las operaciones previas de perforación y de soldadura conforme al invento pueden constituir operaciones separadas, pero por motivos evidentes de economía y de comodidad, es preferible asociarlas a las de confección propiamente dicha de las bolsas, sin interrumpir el desfile del material.

25. Las bolsas según el invento así realizadas ofrecen la ventaja de que la banda de cierre ya asociada longitudinalmente al material que constituye la bolsa por la termosoldadura efectuada previamente a proximidad de las perforaciones, lo es de nuevo, verticalmente sobre las soldaduras transversales que delimitan las bolsas individuales, al efectuarse la confección de éstas soldaduras. Cuando
30. se seccionan las bolsas individualmente a continuación,

20.10.75
185251



- 7 -

se fijan las bandas de cierre encima, por termosoldadura, no sólo a proximidad de las perforaciones, sino también por sus extremos.

5. El procedimiento conforme a la invención se comprenderá mejor con ayuda de los planos adjuntos que ilustran una de las formas posibles de realización del invento. La figura 1 representa esquemáticamente las diferentes fases del procedimiento. La figura 2 representa las bolsas realizadas antes de su seccionamiento transversal.

10. La figura 3 representa una bolsa terminada, lista para llenar. La figura 4 representa una bolsa terminada correspondiente a otra forma de realización. Las figuras 5 y 6 representan, vista en alzado, cerrada y llena, una bolsa del tipo representado en la figura 4.

15. Una banda de material flexible en complejo termoplástico 1 constituido por una película celulósica cubierta de un barniz termosoldable de tipo Saran a base de cloruro de polivinilideno, se desenrolla a partir de una bobina 2 y pasa sobre un dispositivo de perforación 3 que produce unos orificios 6 a intervalos regularmente espaciados dispuestos según dos líneas longitudinales paralelas.

20. Se desenrollan dos bandas de cierre, 4 en película celulósica revestida de un recubrimiento de tipo Saran, paralelamente a partir de una bobina 5, de modo que van a recubrir la banda 1 en la vertical de las perforaciones 6.

25. Un dispositivo de soldadura de tipo conocido 7 efectúa la termosoldadura 8 de las bandas de cierre en una zona que recubre las perforaciones 6. El dispositi-

30.

185251

185251 - 8 -



vo de accionamiento de éstos diferentes órganos, que queda fuera del campo del invento, no se ha representado.

5. Una segunda banda del material flexible 1 se desenrolla paralelamente a la primera a partir de una bobina 9 y después de pasar sobre diversos rodillos de reenvío, se asocia en 10 a la primera banda 1. Las dos bandas pasan por una máquina de confección de bolsas de tipo clásico 11 que efectúa la soldadura longitudinal 12 en los bordes de las dos bandas 1 y las soldaduras transversales 13, espaciadas regularmente, de éstas mismas
10. bandas. La máquina de confección de las bolsas vá seguida de dispositivos de tipo conocido no representados, que seccionan longitudinalmente a lo largo de la línea mixta 14, y transversalmente por el centro de los cierres 13,
15. a lo largo de las líneas mixtas 15, las dos bandas ensambladas.

Puede verse que las soldaduras 13, al mismo tiempo que sueldan las dos bandas 1, la una sobre la otra, sueldan igualmente en 16 las bandas de cierre sobre la

20. banda superior 1.

Se obtienen así bolsas individuales conforme a la invención, provistas de orificios 6 obturados por la banda de cierre 4 pegada sobre la pared de la banda, por una parte en 8, en la zona de los orificios 6, y por otra

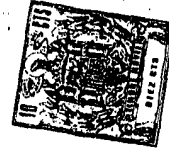
25. parte en 16, frente a los bordes laterales de las bolsas. Para mayor claridad de las figuras las zonas que llevan las termosoldaduras han sido rayadas.

Las bolsas así preparadas, abiertas por su parte superior, se llenan a continuación en máquinas de llenado de tipo clásico, y después se sueldan de modo estanco.

30.

23-10-78
185251

- 9 -



- La forma de realización descrita no limita el invento en modo alguno. Describe una forma de realización según la cual se confeccionan dos bolsas simultáneamente por una misma soldadura transversal y se separan a continuación por seccionamiento longitudinal a lo largo de la línea 14. Es bien evidente que se aplica íntegramente el mismo proceso de realización, de manera simplificada, si sólo se confecciona una sola bolsa a la vez, en el ancho de las bandas.
- 5.
10. Asimismo, la realización descrita puede partir, no de dos bandas, sino de una manga, que estaría perforada de parte a parte y cuyos orificios dispuestos en las dos paredes opuestas de cada bolsa estarían obturados a uno y otro lado por dos bandas de cierre distintas.
15. Puede también fijarse la banda de cierre por medio de adhesivo, sobre la pared de la banda que forma la bolsa, en lugar de serlo por termosoldadura.
- Puede aportarse muchas otras variantes del mismo orden, a la forma de realización descrita, sin salir del marco del invento.
- 20.
- La forma de realización citada se refiere a bolsas que carecen de la propiedad de tenerse de pie. Puede aplicarse también a bolsas confeccionadas con éste fin, y en particular, a bolsas del tipo descrito en la patente francesa 1.349.272 y sus adiciones.
- 25.
- En particular, la adición 83.259 de ésta patente describe bolsas que pueden tenerse en pie, confeccionadas a partir de dos bandas laterales que forman paredes y de una banda replegada que constituye el fondo, comprendiendo las soldaduras que ensamblan el fondo y las paredes, ad-
- 30.

185251

- 10 -



más de las soldaduras longitudinales sobre los bordes de las dos paredes externas, dos soldaduras curvilíneas constituidas de refuerzos.

5. La forma de realización que queda descrita se aplica íntegramente a la confección de tales bolsas, si se desenrolla a partir de una bobina 17 una banda replegada 18, previamente perforada, tal como se describe en la adición 83.259 a la patente 1.349.272, y si las mordazas de soldadura de que está provista la máquina 11 realiza, en la forma conocida, además de la soldadura 12, las soldaduras curvilíneas 19.

10. Una bolsa de éste tipo, conforme al invento, se ha representado terminada pero antes de llenar, en la figura 4. Esta misma bolsa llena de líquido, cerrada y puesta de pie, se ha representado de frente y de perfil en la figura 5 y en la figura 6.

15. Para abrir tal bolsa, en la que las zonas que llevan termosoldaduras e han rayado, basta con pasar un dedo entre la banda de cierre y la pared de la bolsa, en la zona comprendida entre la termosoldadura 8 y la termosoldadura 16, y con arrancar la banda que descubre el orificio 8, por el que se extrae entonces el contenido el envase.

20. NOTA

25. 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

30.

23-10-75

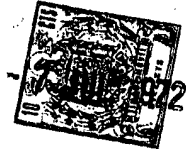


185251 - 11 -

- cuanto no alteren supprincipio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Francia con el número 69 06601 de 10 de marzo de 1968, 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 MODELO DE UTILIDAD por 20 años en España sobre: BOLSA DE MATERIA PLASTICA TERMOESTABLE, caracterizándose por lo siguiente:
5. 10. 1.- Bolsa de materia plástica termoestable, especialmente destinada para el envasado de productos líquidos granulosos o pulverulentos, cuyo contenido puede extraerse progresivamente por cantidades limitadas, sin deterioro del envase, realizadas en forma continua, mediante la aplicación de soldaduras longitudinales y transversales, sobre un material en bandas, caracterizado porque se efectúan previamente las perforaciones apropiadas en una por lo menos de las bandas, porque se hacen desfilarse paralelamente a dicha banda y simultáneamente con ella una banda de cierre; porque se obturan de modo estanco los orificios perforados, fijando la banda de cierre sobre dicha banda por una termosoldadura realizada a proximidad solamente de los orificios y porque se confeccionan las bolsas efectuando las soldaduras longitudinales y transversales apropiadas, fijando las soldaduras transversales al mismo tiempo la banda de cierre en la vertical de éstas soldaduras antes de seccionar en bolsas individuales.
 15. 20. 2.- Bolsa según la reivindicación 1, caracterizado porque se la dota en una de sus caras por lo menos, de uno o varios orificios obturados antes de la primera
 25. 30.

185251

- 12 -



utilización por un cierre estanco constituido por una banda de materia plástica fijada sobre la bolsa en torno a los orificios, en la que no se adhiere a la bolsa.

5. 3.- Bolsa, según la reivindicación 2, caracterizado porque en la bolsa que puede sostenerse en pie una vez llena, la perforación, o las perforaciones agrupadas, están dispuestas hacia el extremo de la bolsa opuesta a la cara sobre la cual descansa.

10. 4.- Bolsa según las reivindicaciones 2 ó 3, caracterizado porque la banda de cierre se fija por termosoldadura.

5.- BOLSA DE MATERIAL PLASTICA TERMOESTABLE, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, en el dibujo adjunto.

15. Esta Memoria consta de doce hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, - 7 JUL. 1972

LA CELLOPHANE,

J. GOMEZ ACEBO Y NODET

p p Firmado: Suarez Diaz

Jesús Suárez

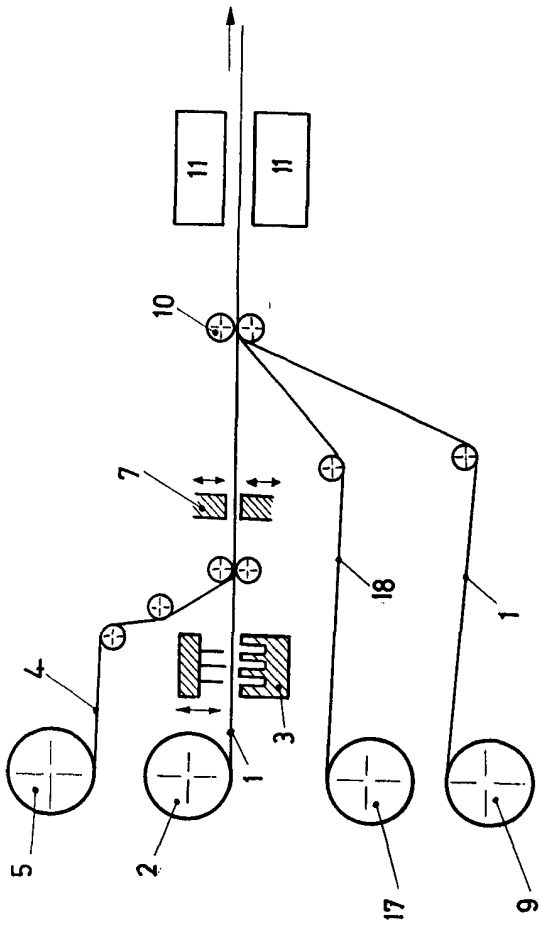


FIG. 1

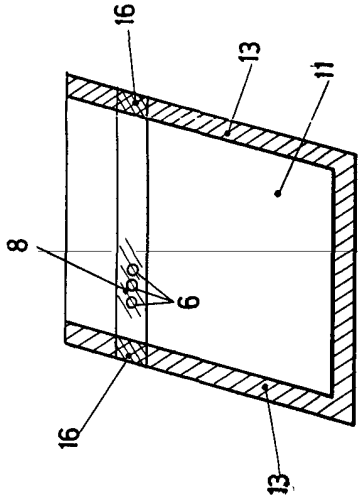


FIG. 3

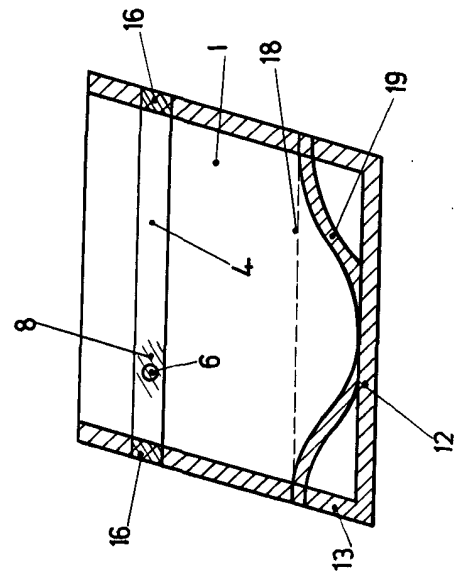


FIG. 4

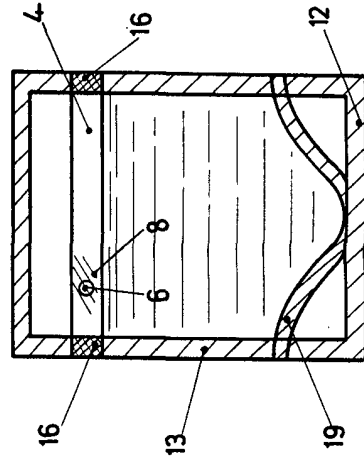


FIG. 5

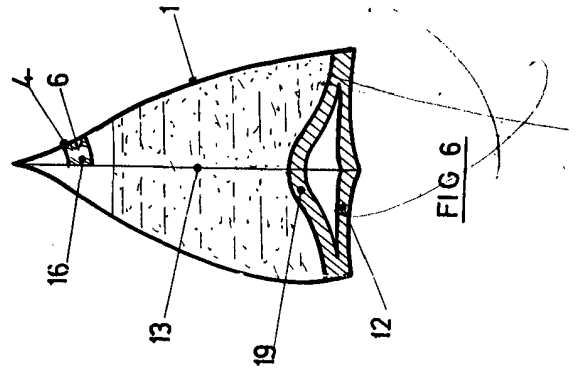


FIG. 6



FIG 2

