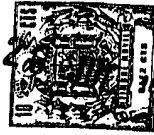


193615



BAD ORIGINAL

MODELO DE UTILIDAD
=====

Ref. 21543.

Memoria Descriptiva

sobre:

BULSA ESTANCA PARA EL ACUNDICIONAMIENTO DE PRODUCTOS.

Solicitante: Paul MOUREAU, de nacionalidad francesa,
residente en 71780 SAGY, (Saone-et-Loire),
Francia.

El presente Modelo de Utilidad se refiere a una bolsa estanca destinada mas particularmente al acondicionamiento de productos en especial líquidos.

Ya se ha propuesto realizar dichas bolsas de una
5. película delgada de materia plástica flexible de modo que su



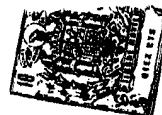
precio de costo sea mas bajo. Sin embargo, se ha comprobado que una vez llenas, estas bolsas presentaban grandes dificultades de permanecer en pie. Ahora se ha tenido la idea de reforzar las soldaduras que existen normalmente entre las paredes laterales y el fondo de la bolsa, asi como las de las paredes laterales entre si a fin de constituir una especie de armadura destinada a dar rigidez a la bolsa.

Dado en pequeñísimo espesor de la película de materia plástica que sirve para la realización de una bolsa, se comprende fácilmente que la armadura citada no puede tener mas que un espesor muy pequeño de modo que su eficacia es precaria. Tal es así que no se encuentra prácticamente en el comercio bolsas estancas para el embalaje de los líquidos, y en particular de la leche que estén realizadas en polietileno u otra película delgada de materia plástica y susceptible de mantenerse en pie sobre una superficie horizontal.

La presente invención trata de permitir la realización de bolsas estancas para el acondicionamiento de productos en especial líquidos que, aunque realizados en una película muy delgada de materia plástica, con vistas a disminuir su precio de coste al máximo, sean susceptibles de permanecer en pie sobre un plano horizontal.

Según la invención, se prevé sobre al menos una parte de la altura de las dos paredes laterales usuales de una bolsa establecida en una película delgada de materia plástica flexible, medios destinados a dar rigidez a estas paredes en el sentido de esta altura.

Según una forma de realización preferida de la invención, los medios de rigidificación están constituidos por una banda asociada por cualquier medio apropiado a la pared



considerada y cuya porción extrema inferior queda situada cerca del borde correspondiente de esta pared.

5. Se prevé preferiblemente realizar cada banda bajo la forma de una moldura o junquillo rígido soldado en caliente a cada pared de modo a constituir dos jambas de fuerza destinadas a sostener la bolsa llena con respecto al plano horizontal sobre el que descansa.

10. La Entidad solicitante ha tenido la idea de prolongar las bandas mas allá de los dos costados de las paredes laterales de la bolsa, y de solidarizarlas a la altura de sus bordes libres verticales en correspondencia. Quede bien entendido, que las bandas de refuerzo así obtenidas pueden ser ejecutadas en una sola pieza bajo la forma de un collarín de cartón u otra materia rígida de tal modo que cuando la bolsa esté llena de un líquido o de cualquier otra materia pulverulenta o pastosa y que descansa sobre una superficie horizontal, la superficie lateral entera de la bolsa coopere con la cara interna del citado collarín.

20. De esta manera se consigue una bolsa que se tiene de pie cuando se la coloca sobre una superficie horizontal; presenta además la enorme ventaja de poder ser así fácilmente agarrada con la mano del utilizador.

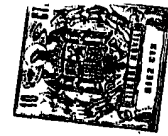
25. El dibujo anexo dado a título de ejemplo, permitirá comprender como la invención puede ser llevada a la práctica, así como sus características y ventajas que es susceptible de procurar.

La figura 1, es una vista en perspectiva de una bolsa realizada conforme a la invención.

30. La figura 2, muestra esta bolsa cerrada llena de un líquido.

BAD ORIGINAL

103615
-4-



La figura 3, es una vista de costado o perfil.

La figura 4, muestra en perspectiva una variante de ejecución de la bolsa mostrada en la figura 1.

5. La figura 5, es una vista en perspectiva de una bolsa realizada conforme a la presente invención.

La figura 6, es una sección transversal, estando la bolsa en estado lleno.

10. La figura 7, es una vista en perspectiva por la parte inferior de otra forma de ejecución de la bolsa según la invención.

La figura 8, es una vista en perspectiva parcial por debajo, con arrancamiento de un dispositivo según la invención que comprende una bolsa de fondo a fuelle.

15. Las figuras 9 y 10, son vistas análogas respectivamente a las de la figura 8 y 6 pero mostrando unas variantes de realización.

20. La bolsa 1 representada en la figura 1 está establecida a partir de una envoltura de sección circular realizada en una materia delgada y flexible tal como polietileno, estando esta envoltura en curso de su fabricación aplastada para formar dos paredes laterales planas 2 y 3 reunidas por un pliegue 4 en forma de V y denominado "fuelle" en la técnica. Soldaduras transversales 5 son a continuación practicadas de cuando en cuando según la altura deseada para la bolsa 1, mientras
25. que la envoltura está cortada cerca de cada soldadura 5, con vistas a realizar una bolsa denominada en terminología técnica un "saco o bolsa de boca abierta".

30. Aproximadamente en el eje geométrico longitudinal de cada una de las paredes laterales 2 y 3, se fija sobre éstas al menos una banda 6 de materia plástica análoga o de cualquier

BAD ORIGINAL

7076



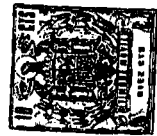
otra materia apropiada. En el caso en que la banda 6 esté realizada en polietileno, se suelda en caliente a la pared correspondiente. Se elige preferentemente la longitud de la banda 6 de modo que su porción extrema inferior 6a se encuentre a una cierta distancia de la soldadura 5 por las razones que se explicarán mas tarde. Su porción extrema superior 6b está detenida preferiblemente a algunos centímetros de la abertura de la bolsa.

10. Cuando se llena la bolsa 1 de líquido y descansa sobre un plano horizontal, por el hecho de la gran flexibilidad de la película de materia plástica en la que está realizada, las paredes 2 y 3 se deforman bajo el peso del líquido a una y otra parte de su soldadura 5 para constituir una especie de base 7 sustancialmente plana (figura 2). Cuando esta base alcanza una anchura tal que las porciones extremas 6a de las dos bandas 6 vengan a apoyarse sobre el plano horizontal citado (figura 3), las bandas limitan la deformación de las paredes 2 y 3 y de los pliegues 4 y en consecuencia la importancia de la base 7. Se puede por tanto continuar llenando la bolsa sin que esta base se agrande. Cuando la cantidad de líquido deseada ha sido vertida en la bolsa, se cierra su abertura por soldadura 8 análoga a la de 5. Es entonces posible colocar la bolsa de pie sobre una superficie horizontal sin que se invierta incluso si su capacidad es importante. Las bandas 6 contrarían la deformación de las paredes 2 y 3 constituyendo para ésta unas jambas de fuerza que evitan todo basculamiento de la bolsa. Una vez esta última abierta se mantiene de pie sobre un plano horizontal a condición de prever la rigidez de las bandas 6 proporcional a la capacidad de la citada bolsa.

30. En la figura 4 se ha mostrado una bolsa cuyas bandas

END ORIGINAL

1936 15
- 5 -



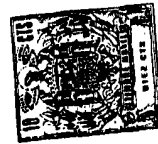
6 se prolongan cada una hacia el exterior en el sentido horizontal con vistas a constituir un órgano de prensión tal como una empuñadura 9 que facilite en una amplia medida la manipulación de la bolsa en particular para vertir su contenido.

- 5. Quede bien entendido y como se puede ver que la bolsa 1 podría no comprender los fuelles 4, sino estar simplemente constituida por las dos paredes 2 y 3 soldadas entre sí a lo largo de tres de sus bordes comunes. Esta bolsa, una vez llena, no tendría sin embargo la posibilidad de presentar una
- 10. base de tan gran superficie como la obtenida cuando la bolsa comprende dichos fuelles.

- Ademas, se podría realizar la bolsa por medio de una lámina única de materia plástica cuya pared media transversal sería replegada en forma de V para constituir un fondo, siendo
- 15. los bordes libres longitudinales de esta lámina que parten de este fondo soldados uno contra el otro. El fondo de esta bolsa de tipo conocido se aplasta durante el llenado de modo a ocupar una superficie importante sobre el plano horizontal de apoyo. En el caso de utilización de dicha bolsa, la porción
- 20. extrema inferior 6a de cada banda 6 se sitúa en la unión de sus paredes laterales y de su fondo.

- Quede bien entendido que los medios destinados a dar rigidez a las paredes laterales pueden estar constituidos por una banda de cartón o por una simple moldura o junquillo convenientemente asociada a la bolsa por soldadura, pegadura o
- 25. de otro modo. Podrían todavía ser realizados según la forma de una capa de un barniz aplicada sobre las paredes consideradas de la bolsa y dispuesta de la misma manera que las bandas 6 descritas mas arriba.

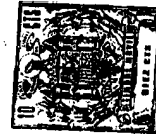
- 30. por soldadura se asocia a las paredes laterales 2 y 3



- de la bolsa 1 la parte central de las dos caras interiores opuestas 10 y 11 de un collarín 12 realizado preferentemente, pero no exclusivamente, en cartón (figura 5). La solidarización de las caras 10 y 11 con las paredes 2 y 3 se efectúa
5. ventajosamente por medio de líneas de soldadura 13 que se sitúan en la zona central de cada una de estas caras y orientadas en el sentido de su altura. Quede bien entendido que la arista inferior 12a del collarín 12 ^{situada} queda a una cierta distancia del fondo 5 de la bolsa 1, mientras que esta última sobrepasa de modo apreciable por encima de este collarín. Este collarín está realizado preferentemente de manera aplastada es decir que comprende esencialmente dos paredes, opuestas reunidas a la altura de sus porciones extremas libres por medio de pliegues 14, respectivamente 15. Este collarín comprende preferentemente
10. recalcados 16, 17 situados enfrente de la unión de las paredes 2 y 3 con los fuelles 4, es decir que están dispuestos entre los pliegues 14, 15.

- Cuando se llena la bolsa manteniéndola sobre un plano horizontal 18, el fondo 5 se aplasta como se muestra en la
20. figura 6, mientras que la arista inferior 12a del collarín 12 se apoya sobre dicho plano. La bolsa 1 se deforma, viene a aplicarse contra la cara interna del collarín arrastrando su despliegue en torno a los pliegues 14 y 15 y a los recalcados 16, 17 de modo que presente en perfil en planta una forma a
25. groso modo rectangular o cuadrada, como deseado. Esta forma es evidentemente dependiente de las distancias que separen los diferentes recalcados y pliegues 14, 15, 16 y 17.

- Como lo muestra perfectamente la figura 6, las soldaduras 13 terminan a una cierta distancia de la arista 12a
30. de modo que la parte inferior del collarín 12 situada a la al-



tura de esta arista quede liberada.

5. Se puede prever reforzar el fondo 5 por medio de una banda 19 añadida por soldadura, pegadura o de otro modo, estando preferiblemente prevista dicha banda, dispuesta sobre una u otra de las caras del fondo 5, mas rígida que la materia constitutiva de la bolsa. El refuerzo del fondo 5 podría tambien efectuarse por líneas de soldadura destinadas a solidarizar entre si los diferentes pliegues que se encuentran a la altura del citado fondo (figura 7).

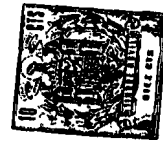
10. En la figura 8 se ha representado un dispositivo según la invención cuya bolsa 1 comprende un fondo de fuelle 5'. Cuando se llena dicha bolsa, el fondo se despliega y se forman dos pliegues verticales rectangulares 20. Con vistas a reforzar la bolsa 1, se puede o bien realizar una soldadura horizontal 21 que solidarice en conjunto los diferentes espesores de la bolsa a la altura de cada pliegue 20, o bien prever añadir por soldadura al menos una banda no representada situada en la misma posición que la soldadura 21.

15. Según otra variante representada en la figura 9, el collarín 12 sobrepasa por debajo del fondo 5' de la bolsa 1 de modo que este fondo quede situado a una cierta distancia por encima de la arista 12a del citado collarín cuando este último descansa sobre un plano horizontal.

20. Va sin decir que se podría aplicar esta disposición a una bolsa de fuelles laterales y de fondo realizado bajo la forma de una simple soldadura 5 (figura 10) y que corresponde a las ilustraciones de las figuras 4 a 6.

Después del llenado de la bolsa 1, su parte superior es, bien entendido, cerrada por una soldadura transversal 20.

30. Va sin decir que la bolsa 1 podría ser realizada por



una simple envoltura aplastada sin fuelle y cuyo fondo estaría o bien constituido por una simple soldadura o bien por un fuelle.

5. Asi pues, se ha realizado una bolsa que comprende un medio simple y eficaz para mantenerla de pie y que constituye igualmente un cinturón contra el que la superficie lateral de la bolsa viene a apoyarse, lo que permite prever la utilización de ésta para el acondicionamiento de productos gaseosos. Además, es posible agenciar el collarín 12 de modo que permita
10. el apilamiento de las bolsas.

Va sin decir que el collarín 12 podría ser realizado en dos semi-piezas no unidas que determinarían entre si una banda vertical 22 representada con trazos discontinuos en la figura 5.

15.

N O T A

- 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 cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento
20. corresponde a unas solicitudes de patentes presentadas en Francia con los números 72.27469 de 26 de Julio de 1.972 y 73.18014 de 18 de Mayo de 1.973, 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
25. que se solicita un Modelo de Utilidad por 20 años en España, sobre: BOLSA ESTANCA PARA EL ACONDICIONAMIENTO DE PRODUCTOS, caracterizándose por lo siguiente:

30. 1.- Bolsa estanca para el acondicionamiento de productos, en especial líquidos, del tipo establecido en una película



de materia flexible y que comprende esencialmente una envoltura aplastada que constituye al menos dos paredes laterales reunidas a la altura de su porción extrema inferior para constituir la base de la citada bolsa, mientras que cada una de las paredes laterales de esta bolsa comprende una moldura o junquillo o banda de refuerzo longitudinal, caracterizada porque esta banda presenta una longitud inferior a la de la bolsa cerrada, encontrándose su arista inferior por una parte en contacto con la pared correspondiente y por otra situada a una cierta distancia de la base de la citada bolsa.

2.- Bolsa estanca según la reivindicación 1, caracterizada porque la arista superior de la banda de refuerzo está situada a una cierta distancia de la abertura de la bolsa de modo que la soldadura de esta abertura, después del llenado, se efectúe en un espesor constante de materia.

3.- Bolsa estanca según una de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizada porque las paredes laterales son reunidas por medio de dos fuelles.

4.- Bolsa estanca según la reivindicación 3, caracterizada porque su fondo afecta la forma de un fuelle.

5.- Bolsa estanca según una de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizada porque una al menos de las bandas sobrepasa mas allá de la pared lateral correspondiente con vistas a constituir un órgano de prensión.

6.- Bolsa estanca según la reivindicación 5, caracterizada porque las dos bandas sobrepasan en horizontal mas allá de las paredes laterales de modo a formar una empuñadura.

7.- Bolsa estanca según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque las dos bandas sobrepasan en horizontal mas allá de los dos costados de las paredes latera-



les de esta bolsa y porque son reunidas entre si por su borde vertical libre a fin de formar un collarín que rodea completamente la bolsa sobre una parte al menos de su altura cuando ésta está llena y cerrada.

5. 8.- Bolsa estanca según la reivindicación 7, caracterizada porque las soldaduras que solidarizan la bolsa con el collarín terminan a una pequeña distancia de la arista inferior del citado collarín.

10. 9.- Bolsa estanca según la reivindicación 8, caracterizada porque el collarín está realizado de una sola pieza.

15. 10.- Bolsa estanca según la reivindicación 9, caracterizada porque el collarín está provisto de dos pliegues opuestos que permiten aplastarle contra la bolsa vacía y de recalcos intermedios que facilitan el despliegue del citado collarín cuando se llena la bolsa.

11.- Bolsa estanca según la reivindicación 10, caracterizada porque los recalcos se disponen enfrente de los bordes verticales de sus paredes laterales.

20. 12.- Bolsa estanca según la reivindicación 11, caracterizada porque su fondo es reforzado.

13.- Bolsa estanca según la reivindicación 12, caracterizada porque el refuerzo del fondo se realiza por medio de una banda de materia mas rígida que la que le constituye y que se fija contra el fondo desplegado.

25. 14.- Bolsa estanca según una de las reivindicaciones 12 y 13, caracterizada porque los pliegues situados a la altura de su fondo en la posición desplegada son soldados entre si.

30. 15.- Bolsa estanca según la reivindicación 11, caracterizada porque su fondo previsto de fuelle es reforzado



cerca de su unión con las caras laterales de la citada bolsa.

16.- Bolsa estanca según una de las reivindicaciones 7 a 15, caracterizada porque la arista inferior del collarín está prevista en el exterior del fondo de la bolsa.

5. 17.- Bolsa estanca según una de las reivindicaciones 7 a 16, caracterizada porque el collarín comprende una ranura en cada una de sus paredes laterales de modo a determinar dos semi-collarines dispuestos enfrentados.

10. 18.- Bolsa estanca para el acondicionamiento de productos, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de 12 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 26 JUL. 1973

15. Paul MOUREAU.

J. GOMEZ ABEJO Y MOUET
Ingenieros L. Gasta Forastades

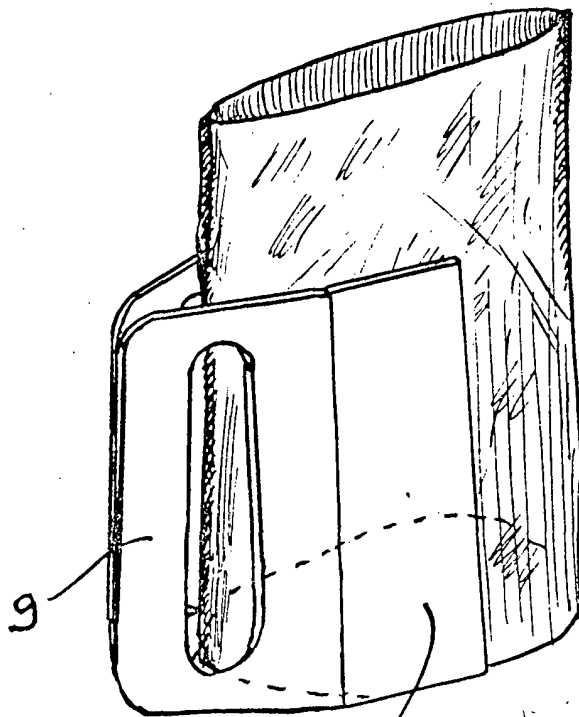
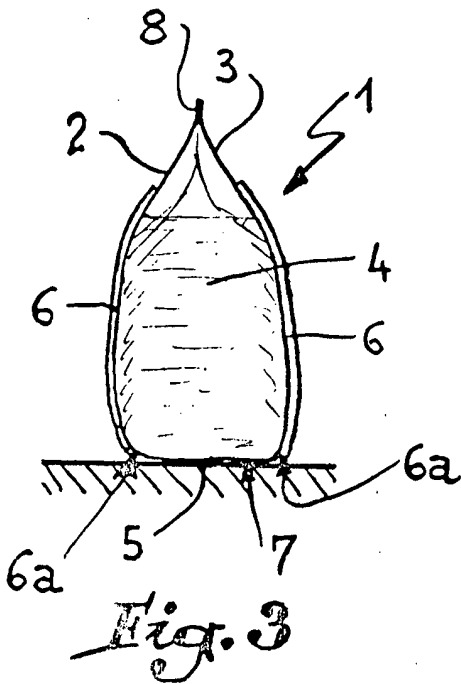
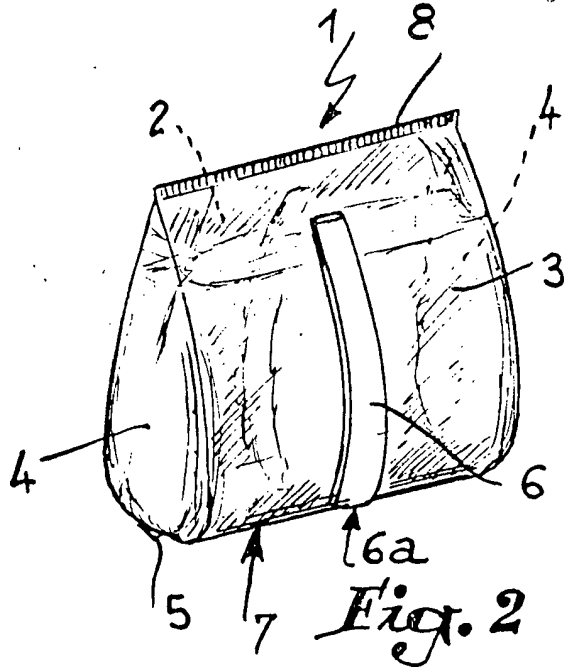
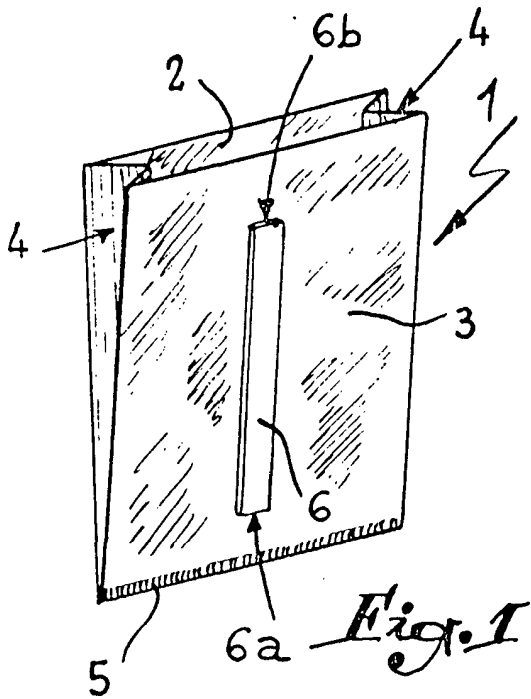


Fig. 4
Comp. 1898

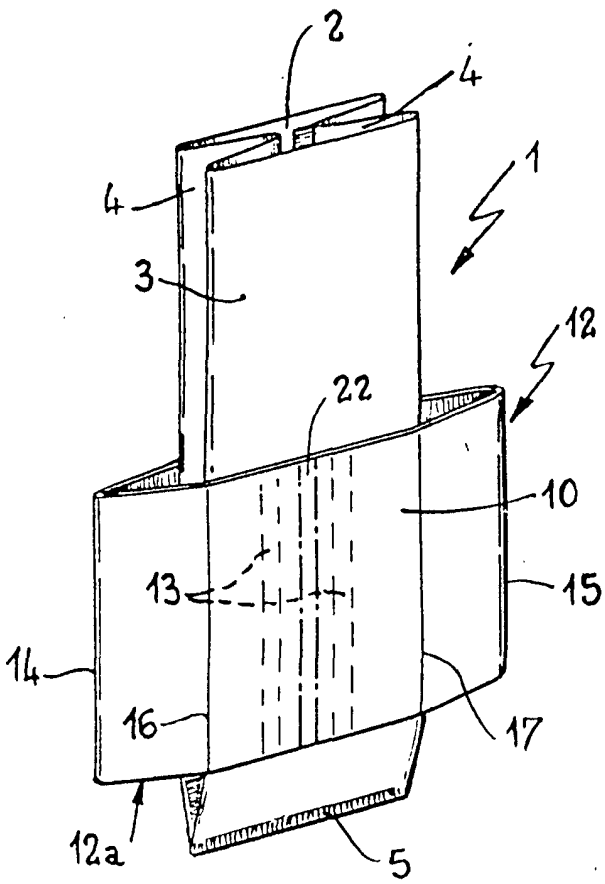


Fig. 5

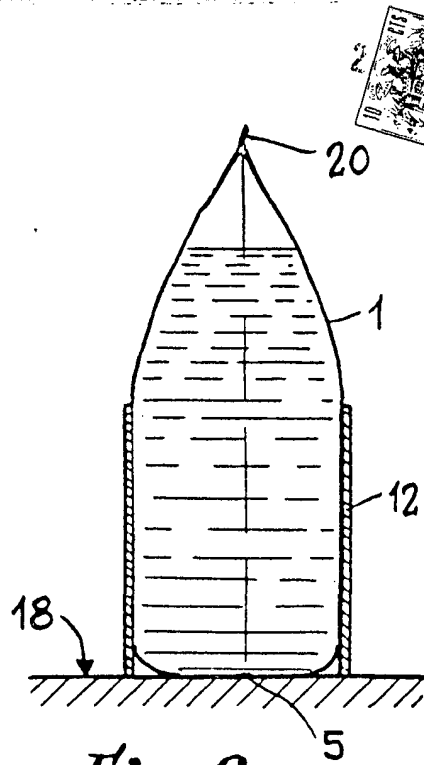


Fig. 6

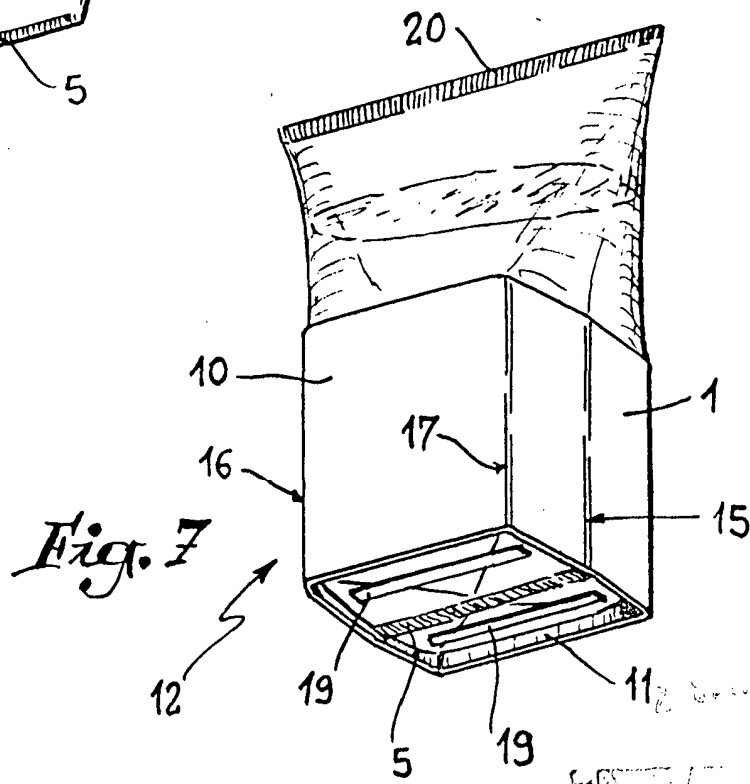


Fig. 7

L. GONNET /
D. G. BUREAU
Paul Moureau

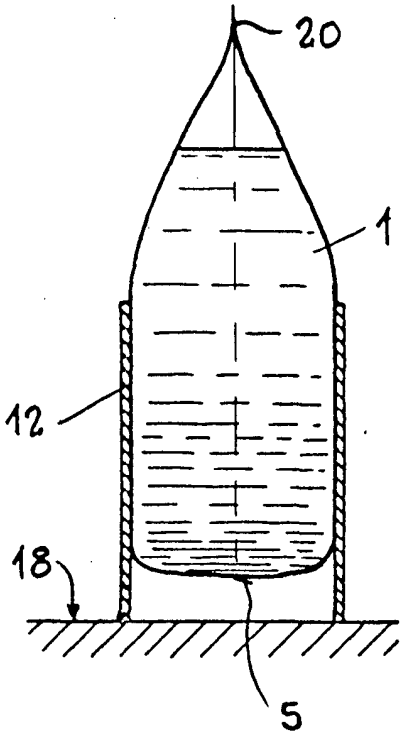
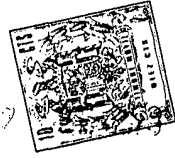


Fig. 10

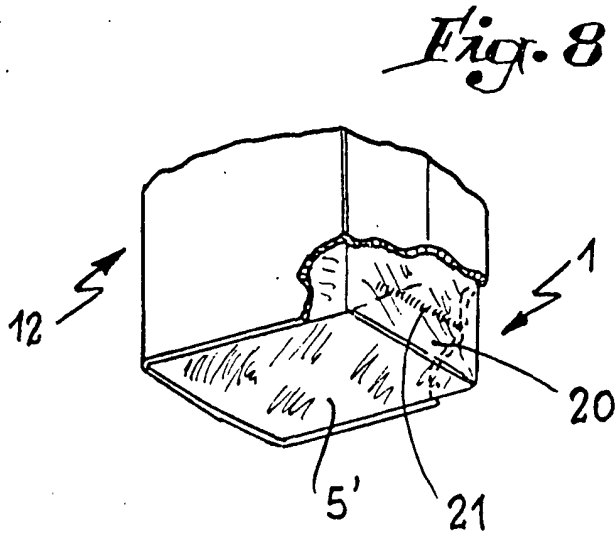


Fig. 8

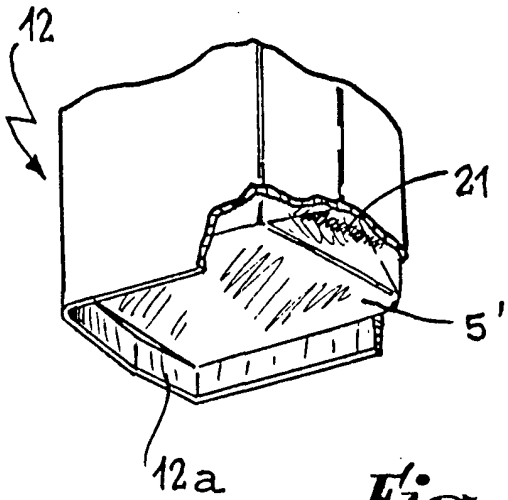


Fig. 9

1913
PAUL MOUREAU Y CA
S. A. - Madrid - L. Calle Ferrerías
Paul Moureau