

10-3-76

201086



Int. Cl.: B65D

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un.....

MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: SPENCER BING-TANG LIN, de nacionalidad china.

RESIDENCIA: 3F, No. 5, Lane 4, Chin Chou St., TAIPEI TAIWAN (República de China).

ENUNCIADO: "BOLSA PERFECCIONADA DE PLASTICO".

Prioridad: Patente n.º del



1 estructura de lengüeta y ranura para conectar estos elementos y así se ata
o cierra firmemente la abertura. Esta operación atadora es bastante sen-
cilla, pero el costo de producción de una bolsa de este tipo es relativa-
mente alto. Además, la eficacia del atado de la estructura de lengüeta y
5 ranura es insuficiente para una bolsa que contiene artículos pesados o
aquella que se encuentra llena de mercancía, por lo cual se soltaría. A-
demás, esta bolsa de unión no tiene una abrazadera para llevarla de la
mano. Por lo tanto esta bolsa de unión se limita generalmente a un tama-
ño menor que el área de la palma de la mano y se emplea generalmente
10 para contener medicinas, semillas para flores, etc.

Otra clase de bolsa de plástico convencional se for-
ma con un pasaje anular de tipo tubo, reteniendo el borde superior de la
abertura de bolsa y sellándolo en caliente sobre esta bolsa. El pasaje
anular tiene un corte para introducir una banda a través del mismo. Es
15 posible sujetar la banda para cerrar la abertura y así manejarla a mano.
Sin embargo, así el inconveniente principal es que cuando la bolsa se en-
cuentra llena con productos pesados y se sostiene mediante la banda cita-
da, la fuerza de gravedad del contenido casi se concentra exclusivamen-
te en la abertura de la bolsa. Así el pasaje anular que recibe la banda
20 está sometida a grandes esfuerzos. La consistencia de la película de
plástico generalmente disminuye en aquella porción sellada lo que oca-
siona que esta porción se rompa o se desgarre con facilidad al quedar
sometida a fuerzas mayores.

En otra realización del presente invento, la banda
25 sin fin está formada sellando en frío o en caliente ambos extremos de
una banda de plástico de doble pliegue en el cuerpo de la bolsa cerca de
la abertura de la bolsa, sin necesidad de ningún elemento de sujeción.

La bolsa de plástico, a la cual se refiere la presen-
te invención, incorpora un cuerpo de bolsa que tiene, por lo menos, un
30 miembro de retención que está formado cerca de la abertura de bolsa a

378

201086



1 una distancia adecuada mediante el sellado en caliente de una hoja de pe-
lícula de plástico cuando menos en dos puntos en el cuerpo de la bolsa a
fín de proporcionar un pasaje entre estos dos puntos adyacentes y una
banda sin fín retenida moviblemente en el pasaje. Esta bolsa se puede
5 atar simplemente mediante una sujeción propia de la banda.

La presente bolsa de plástico, con la estructura ci-
tada, puede eliminar los inconvenientes de las bolsas de plástico conven-
cionales, mencionadas arriba, y proporciona la ventaja de una operación
de atado rápido. Asimismo, cuando se ata la bolsa, se aplica la fuerza
10 sobre el cuerpo de la bolsa, y la porción sellada en caliente no será afec-
tada por esta fuerza para dar así lugar a que se causen daños.

El objeto principal de la presente invención es pro-
porcionar una bolsa de plástico que utilice una banda sin fín, que pasa a
través de un miembro de retención el cual está formado por sellado en
15 caliente de una hoja o película de plástico sobre la bolsa a fín de apretar
la abertura de la bolsa mediante una sujeción propia y así esta banda ata-
da se puede sostener fácilmente con la mano.

Para comprender mejor la naturaleza del invento,
en el plano adjunto representamos (a título de ejemplo meramente ilustra-
20 tivo y no limitativo) una forma preferente de realización industrial a la
que nos remitimos en nuestra descripción; sobre dicho plano:

La figura 1 es una vista frontal que ilustra la bolsa
de plástico de una forma de realización y según la presente invención.

25 La figura 2 es una perspectiva que ilustra el estado
atado de la abertura de la bolsa mediante la banda atadora conectada a
la misma.

Las figuras 3 a 6 constituyen vistas frontales que
visualizan diferentes formas de realización modificadas de la bolsa de
plástico de acuerdo con la presente invención.

30

La figura 7 es una vista frontal representando la bol



1 sa de plástico de otra realización según el presente invento.

La figura 8 es una perspectiva, representando el estado hermético de la abertura de la bolsa por medio de la banda de cierre ahí aplicada.

5 Haciendo referencia a la figura 1, la bolsa de plástico, moldeada por soplado, se sella en caliente generalmente en una porción adecuada (2) sobre la parte inferior del cuerpo de bolsa (1). El contenido se llena a través de la abertura (3). Las características de una modalidad de esta bolsa de plástico de acuerdo con la presente invención se muestran en la figura 1 y aquí la bolsa está provista con los dos miembros de retención (4) y (4) cerca de la abertura (3) del cuerpo (1). Los miembros de retención (4) y (4) poseen tres puntos de sellado en caliente (41), (41') y (41''). Un pasaje está formado entre dos puntos adyacentes de sellado en caliente, como (41) y (41') ó (41') y (41''). Una banda sin fin (5) puede moverse libremente por dentro del pasaje.

15 La bolsa de plástico de la presente invención se hace preferiblemente de polietileno de manera que los miembros de retención (4) y (4) también emplean preferiblemente hoja o película de plástico de tipo polietileno a fin de sellarse sin problema contra el cuerpo (1). Por lo que se refiere a la banda atadora (5), ella se hace preferiblemente de polipropileno.

20 Generalmente, el largo de la banda (5) es de una vez hasta dos veces el ancho de la bolsa. Pero en realidad puede variar según se requiera. La distancia entre dos miembros de retención (4) y (4) es levemente menor que el doble de la largura de la banda (5) de manera que cuando se retiene la banda (5) moviblemente en los dos miembros (4) y (4), el cuerpo de la bolsa (1) tiene una apariencia uniforme.

25 Para cerrar, una vez que se haya llenado el contenido en la bolsa, uno sólo necesita tomar los dos extremos extendidos de retorno (51) y (51') al otro lado de la bolsa, es decir de tal modo

10 3 78



201086

1 que la banda (5) rodea al cuerpo (1). Luego uno toma uno de los extremos (51) ó (51') pasando a través del otro extremo (51') ó (51) para atarlos. Así queda firmemente cerrada la abertura (3) y el extremo extendido o prolongado (51), según se muestra en la figura 2, puede llevarse por la
5 mano. Al apretarse la bolsa, se aplica la fuerza principalmente sobre el cuerpo (1) en aquella porción que corresponde a los citados miembros de retención (4) y (4), y así no se causa ninguna influencia a los puntos sellados en caliente (41), (41') y (41'').

Refiriéndonos a la figura 7 de otra realización, según el presente invento, la banda sin fin (6) está formada por sellado en frío o caliente o adheriendo ambos extremos a una banda de plástico de doble pliegue (6) al punto (7) en el cuerpo de la bolsa (1), cerca de la
10 abertura (3) de la bolsa. Para realizar la operación de cierre, uno solamente necesita coger el extremo libre (61) de la banda de hermeticidad (6), rodeando el cuerpo (1) y pasando a través de la porción rodeada (62) de la banda, para ajustarse ellas mismas, tal como se muestra en la figura 8.

Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir que en su
20 conjunto y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y disposición, sin salirse del cuadro del invento, en cuanto tales alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de extender
25 la presente demanda a los países extranjeros, si fuera posible, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

NOTA

El Modelo de Utilidad que se solicita por veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial deberá recaer sobre "BOLSA PERFECCIONADA DE PLAS
30

3376



201086

1 TICO", en todo de acuerdo con las siguientes:

REIVINDICACIONES

5 1a) Bolsa perfeccionada de plástico, caracterizada porque consta de un cuerpo de bolsa, cuando menos un miembro de retención que está situado cerca de la boca de la bolsa, mediante el sellado en caliente de una tira de plástico, cuando menos en dos puntos en el cuerpo de la bolsa, dejando cada tira un pasaje interior a fin de que una banda sin fin sea retenida moviblemente en los pasajes de dos tiras adyacentes.

10 2a) Bolsa perfeccionada de plástico, en todo de acuerdo con la primera reivindicación, caracterizada porque la bolsa se puede apretar sin problema y simplemente mediante una sujeción propia de la banda.

15 3a) Bolsa perfeccionada de plástico, en todo de acuerdo con la primera reivindicación, caracterizada porque esta bolsa se fabrica preferiblemente de polietileno.

20 4a) Bolsa perfeccionada de plástico, en todo de acuerdo con la primera reivindicación, caracterizada porque la hoja o película de plástico sellada en caliente se hace preferiblemente de polietileno.

5a) Bolsa perfeccionada de plástico, en todo de acuerdo con la primera reivindicación, caracterizada porque la banda se hace preferiblemente de polipropileno.

25 6a) "BOLSA PERFECCIONADA DE PLASTICO".
Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de ocho hojas, mecanografiadas por una sólo cara, acompañadas de sus dibujos.

30

1973-76

201086

- 8 -



1

Madrid, a 1 MAR. 1974
El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ LGAYSA PINZON
P. P.

5

10

15

20

25

30

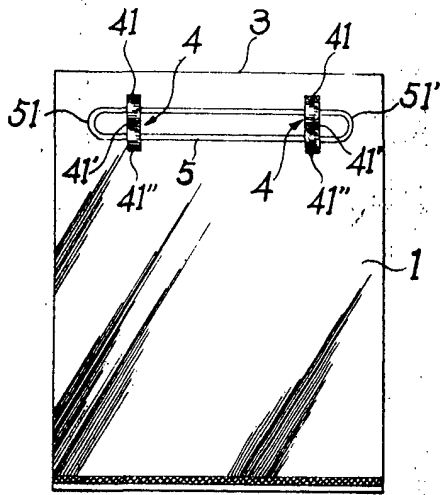


FIG. 1

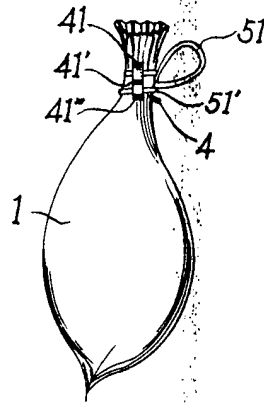


FIG. 2

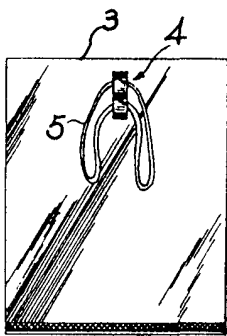


FIG. 3

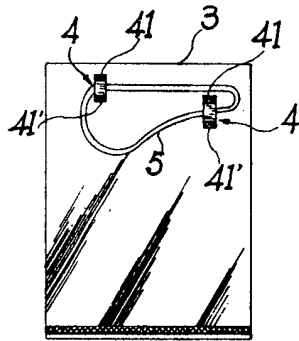


FIG. 4

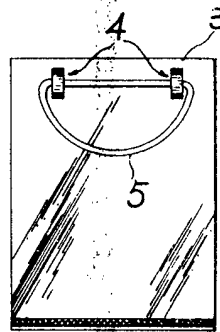


FIG. 5

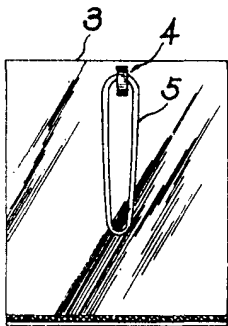


FIG. 6

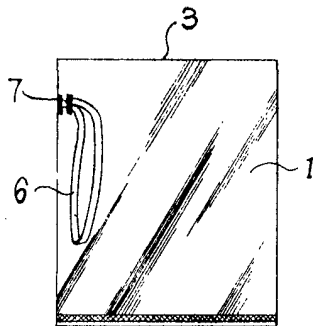


FIG. 7

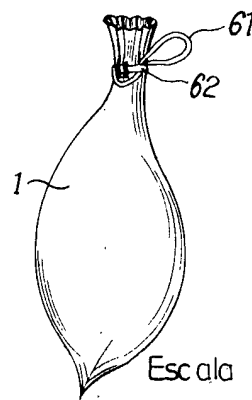


FIG. 8 Escala variable
Madrid
El Agente Oficial

MEXICO P. O.