



10	ES	11	NUMERO	12	Y
		21	240987		
		22	FECHA DE INSCRIPCIÓN		
			26-1-79		

MODELO DE UTILIDAD otorgado el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				
	G 78 02 439.2		27-1-78		Alemania.

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			B65 B 1/60

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	EMBALAJE.

71	SOLICITANTE (S)
	HOECHST AKTIENGESELLSCHAFT

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	Postfach 80 03 20, 6230 FRANKFURT/MAIN. ALEMANIA FEDERAL.

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU.

La presente invención se refiere a un embalaje que incluye dos paredes superpuestas en forma de hoja de película de material termoplástico que encierran en ellas el material que ha de ser embalado, por ejemplo trozos de carne, y que se adaptan íntimamente al producto y la una a la otra bajo presión reducida, estando ambas paredes unidas conjuntamente mediante sellado o soldadura en la totalidad de su superficie en la zona donde están en contacto la una con la otra.

Los embalajes de este tipo se conocen como "embalajes sellados en la totalidad de la superficie de contacto"; pueden fabricarse, por ejemplo, de la siguiente manera:

Se extrae de un rollo una hoja de material en forma de película y, si se desea, se termoforma para dotarla de cavidades destinadas a recibir el producto que ha de ser embalado. A continuación se extrae una segunda hoja del rollo y se sitúa esta hoja sobre la primera hoja de película con el producto embalado. Bajo presión reducida se efectúa el sellado o la soldadura completa de las dos hojas de material en forma de película, extendiéndose la superficie sellada o soldada sobre la totalidad de la superficie de contacto entre las dos hojas de material en forma de película y acercándose a la circunferencia del producto embalado de tal manera que no sea posible desplazar el producto embalado hacia un lado o hacia el otro entre las paredes entre el embalaje. Las dos paredes se adaptan firmemente y de manera íntima al producto embalado. Esta operación de sellado o de soldadura en la totalidad de la superficie de contacto presenta la ventaja que consiste en que el volumen del embalaje se limita al volumen del artículo embalado. Además, elimina el riesgo de penetración de aire en el producto embalado cuando el embalaje está deteriorado en su periferia.

Por otra parte, estos embalajes son difíciles de abrir, porque el producto embalado está contenido de manera íntima y firme por las paredes del embalaje y puede ser retirado solamente después de que las paredes han sido cortadas para abrirlas con ayuda de herramientas adecuadas lo cual, sin embargo, implica el peligro de deterioración del producto embalado. Por consiguiente, el objeto de la presente invención consiste en proporcionar una manera sencilla y segura de abrir embalajes de este tipo.

Es conocido utilizar una tira de desgarre para abrir embalajes que consisten en una sola película de embalaje. Con esta finalidad, la película que constituye el embalaje se combina firmemente con una tira de película constituida por un material relativamente resistente, que se termina bajo la forma de una lengüeta o de un apéndice formado por unos cortes en la periferia del embalaje. Cuando se ejerce una tracción en el apéndice, la unión entre la tira de película y la película de embalaje permanece intacta, y la película de embalaje se desgarra y se abre a lo largo de la tira de película.

Sin embargo, una sola tira de desgarre no es adecuada para solucionar el problema de abertura asociado con embalajes del tipo en cuestión. Un embalaje sellado en la totalidad de la superficie de contacto típico incluye una región en la cual las paredes de película están unidas mutuamente por soldadura térmica o calentamiento, y esta región es directamente adyacente al contenido del embalaje. Los artículos embalados están contenidos firmemente y de manera íntima por las paredes de película y no pueden ser extraídos fácilmente a través de una ranura en forma de tira formada en la pared de película por una sola tira de desgarre.

De manera sorprendente, se ha comprobado que un embalaje del tipo descrito más arriba, que presenta las características que se describen en la reivindicación adjunta, es adecuado para solucionar este problema.

5 El embalaje puede ser fabricado, por ejemplo de la manera descrita más arriba, introduciendo dos tiras de desgarre superpuestas entre las paredes superpuestas del embalaje. Preferentemente, las dos tiras de desgarre se extienden en la dirección en la cual se desenrolla del rollo la hoja de material en forma de película.

10 En variante, puede utilizarse una bolsa termosoldada que consiste en dos secciones rectangulares de película que están superpuestas y unidas en sus periferias por termosoldadura.

15 En cada caso, cada una de las dos tiras de desgarre está sujeta firmemente en una de las paredes de material en forma de película mediante sellado o soldadura. Las superficies internas de las dos paredes de material en forma de película consisten en material termosoldable o soldable, lo mismo que las superficies de las tiras de desgarre situadas frente a ellas. La posición de las dos tiras de desgarre se elige de modo que se extiendan a la mayor distancia posible encima de los productos embalados; esta disposición facilita la extracción del contenido del embalaje abierto.

20 En las zonas que no están en contacto con los productos embalados, las dos paredes de material en forma de película se adaptan mutuamente de manera íntima y firme y están unidas mutuamente por termosoldadura o soldadura. En la región de esta unión, las dos tiras de desgarre están superpuestas y están conectadas mutuamente, por ejemplo por medio de termosoldadura o con una capa de adhesivo. Para simplifi-

car el proceso de fabricación, esta capa está presente en la totalidad de las superficies de las tiras de desgarre a partir de la pared de material en forma de película. La unión entre las dos tiras de desgarre tiene también una longitud re-
5 lativamente reducida, de modo que se rompa cuando se ejerce una tracción en una de las tiras de desgarre.

En la región de la periferia de las paredes de material en forma de película, las tiras de desgarre presentan la forma de apéndices que sirven para asir las tiras de
10 desgarre cuando se desea abrir el embalaje. Los apéndices pueden formarse haciendo que las tiras de desgarre sobresalgan más allá de la periferia del embalaje, o por medio de muescas formadas en la periferia del embalaje.

Para abrir el embalaje, se ejerce una tracción en las tiras de desgarre una después de la otra, de tal manera
15 que la unión entre las tiras de desgarre se rompa y que la película de embalaje se rompa a lo largo de la tira de desgarre; la conexión entre la tira de desgarre y la pared de material en forma de película permanece.

Cuando el embalaje ha sido abierto se forman intervalos en la pared delantera y en la pared trasera del embalaje. Los intervalos están situados en posiciones idénticas
20 en las dos paredes y se extienden en la misma dirección, de modo que el embalaje sea dividido en dos mitades. Las dos mitades del embalaje que todavía se adhieren firmemente al producto
25 embalado, se separan del producto embalado en direcciones opuestas de modo que se obtenga acceso al producto.

La resistencia y el espesor del material de la película y de las tiras de desgarre así como el tipo y el espesor
30 de las capas termosoldables o soldables aplicadas en sus superficies

cies, se eligen de acuerdo con los requisitos de cada caso.

Por tanto, la película de embalaje y las tiras de desgarre pueden consistir en una película de celofán o en una película de polipropileno orientado o de poliéster orientado o una película de poliamida no estirado, llevando una capa termosoldable, por ejemplo una capa de poliolefina, en una o ambas superficies. Una película de embalaje adecuada puede consistir por ejemplo en una película coextruída de polipropileno/polietileno o de poliamida/polietileno; pueden también utilizarse materiales compuestos conteniendo capas de aluminio y celofán revestida con un recubrimiento termosoldable de laca de nitrocelulosa o una película de cloruro de polivinilideno, o mono-películas que consisten en un material plástico soldable, por ejemplo cloruro de polivinilo o polietileno plastificado. La adherencia relativamente reducida entre las tiras de desgarre puede conseguirse por ejemplo aplicando una capa termosoldable relativamente fina o utilizando ionómeros o polietileno de baja presión para la capa termosoldable. Ya que la tira de desgarre debe presentar una elevada resistencia, se utiliza preferentemente para el soporte en forma de película un poliéster orientado; si se necesita un soporte termoflexible para la tira de desgarre es preferible emplear una película de poliamida.

La invención se describirá más detalladamente haciendo referencia a los modos de realización representados, sin carácter limitativo, en los dibujos adjuntos en los cuales:

La figura 1 es una vista en perspectiva, parcialmente en sección, de un modo de realización de la presente invención, y

La figura 2 es otro modo de realización de la in

vención, en su estado cerrado, representado en sección a lo largo de la tira de desgarre.

El embalaje representado en la figura 1 consiste en dos paredes superpuestas en forma de hoja de película de material termoplástico que encierra entre ellas un producto embalado 3. En la región designada por la referencia numérica 4, las dos paredes de material en forma de película se adaptan mutuamente de manera firme e íntima y están unidas mutuamente por capas termosoldables, con la excepción de las tiras de desgarre 5 y 6 que están unidas mutuamente. Cada pared está dotada de una tira de desgarre (5 ó 6) que se extiende desde un punto situado en la periferia del embalaje a través del producto embalado hasta el punto opuesto de la periferia. En la región 4, las tiras de desgarre 5 y 6 están superpuestas y están conectadas mutuamente por una capa de material termosoldable. En la periferia del embalaje, las tiras de desgarre se terminan en forma de un apéndice 7 constituido por unos cortes 8 en la periferia (figura 1) o haciendo que las tiras de desgarre 5 y 6 sobresalgan más allá de la periferia del embalaje.

En el modo de realización representado en la figura 2, el embalaje consiste en dos secciones superpuestas en forma de hoja de película 1 y 2 una de las cuales (1) ha sido dotada, mediante termoformación, de una cavidad en la cual está situado el producto embalado 3, mientras que la otra sección 2 sirve como tapa de recubrimiento. Las tiras de desgarre están designadas por los números 5 y 6, y las capas termosoldables por los números 9 y 10.

Para mayor claridad, no se ha reproducido a escala correcta el espesor de las películas, de las capas de sellado y de las tiras de desgarre representadas en la figura 2.

El embalaje sellado en la totalidad de la superficie de contacto de acuerdo con la presente invención puede abrirse manualmente de manera sencilla y segura sin utilizar útiles tales como cuchillos y tijeras.

5 En resumen, el Modelo de Utilidad que se solicita deberá recaer sobre las siguientes:

REIVINDICACION

10 1.) Embalaje que incluye dos paredes superpuestas en forma de hoja de película de material termoplástico que encierran entre ellas el producto que ha de ser embalado y que se adaptan íntimamente al producto y la una a la otra, bajo presión reducida, estando las dos paredes unidas mutuamente mediante sellado o soldadura completa en la zona donde están en contacto mutuamente, estando caracterizado el embalaje en que una
15 tira de desgarre está sujeta en cada pared frente al producto embalado y en que las dos tiras de desgarre se extienden a partir de un punto de la periferia del embalaje a través del punto opuesto de la periferia, se superponen y están conectadas mutuamente en la zona donde se combinan las dos superficies, tomando la forma de un apéndice de tracción en una periferia del
20 embalaje.

2.) Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita:

25 EMBALAJE.

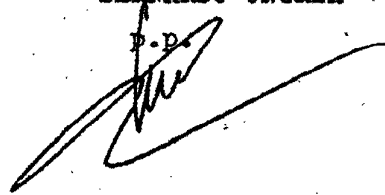
30

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de nueve páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 26 enero 1.979

BERNARDO UNGRIA

P.D.



5

10

15

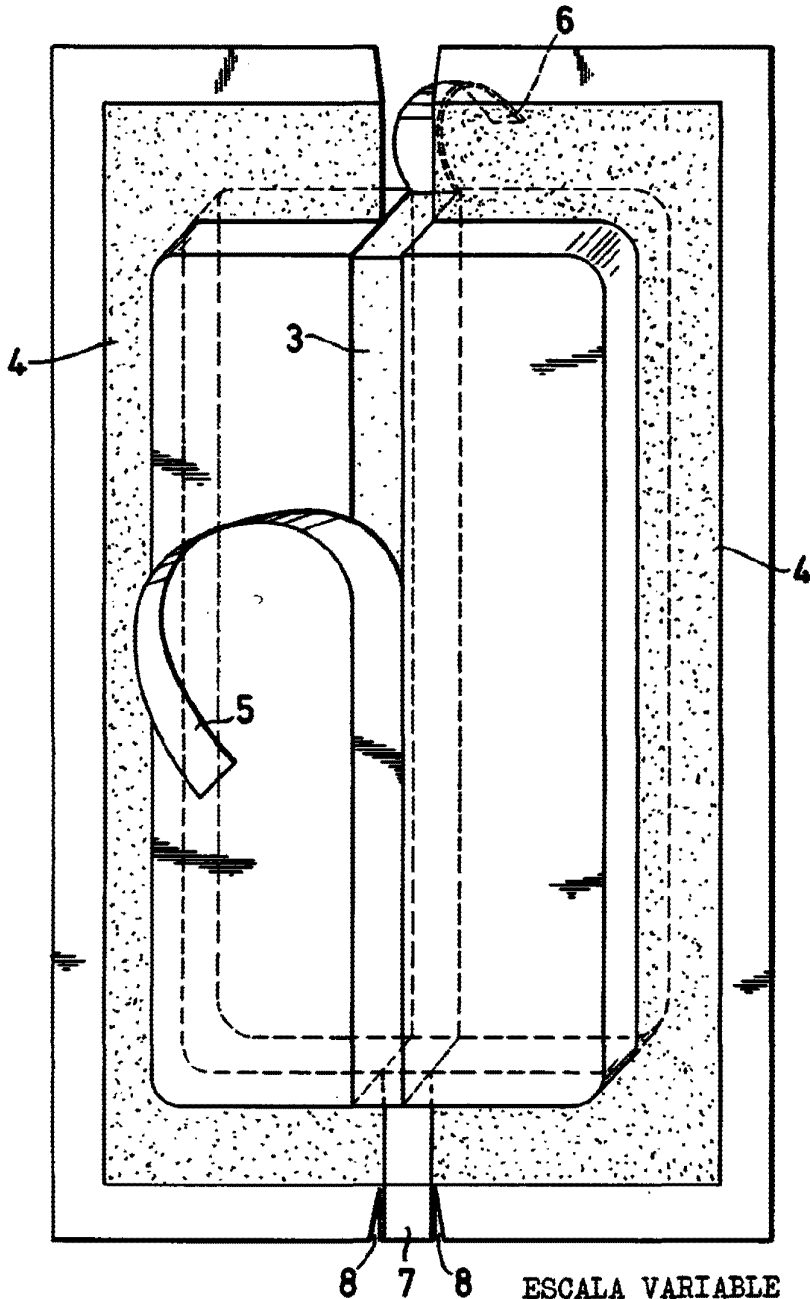
20

25

30

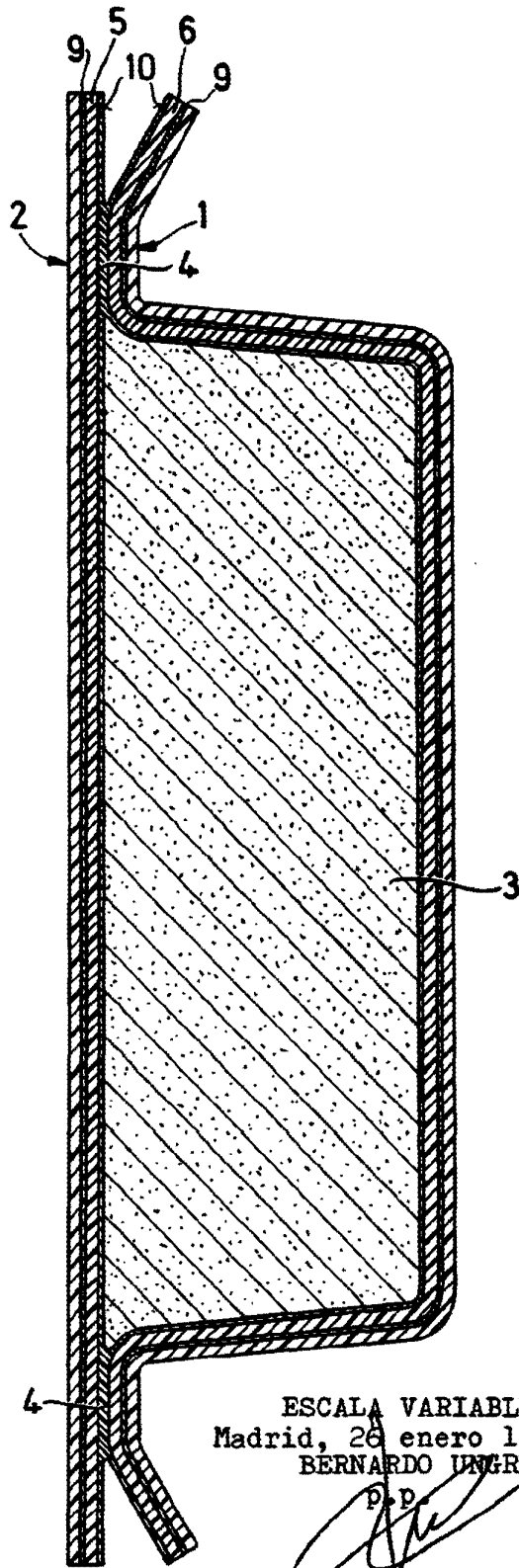
26

Fig.1



ESCALA VARIABLE
Madrid, 26 enero 1.979
BERNARDO UNGRIA

Fig. 2



[Handwritten signature]