

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19 ES 11 21 22

NUMERO
252740

FECHA DE PRESENTACION
-1 SET. 1980

10 Y

MODELO DE UTILIDAD

1 DIC. 1980

30 PRIORIDADES:

31 NUMERO

32 FECHA

33 PAIS

34 FECHA DE PUBLICIDAD

35 CLASIFICACION INTERNACIONAL
B6 5D 85/72

36 TITULO DE LA INVENCIÓN

" Bolsa para bebidas de material compuesto, de capas múltiples "

37 SOLICITANTE (S)

DEUTSCHE SISI - WERKE GmbH (sociedad alemana)

38 DOMICILIO DEL SOLICITANTE

D-6901 HD-EPPELHEIM (Alemania Fed.) Rudolf-Wild-Strasse 4

39 INVENTOR (ES)

40 TITULAR (ES)

41 REPRESENTANTE

D. Carlos Roeb Ungeheuer.

1 El modelo de utilidad se refiere a una bolsa para bebidas, de material compuesto de capas múltiples según el concepto principal de la reivindicación, tal como se describe en la Memoria de publicación de patente alemana 22 341 933.

5 Esta bolsa para bebidas, conocida anteriormente, posee una capa interior, hermética al líquido, de material artificial termoplástico (soldable), así como una capa intermedia, hermética al paso de materias aromáticas y se compone de dos bandas de hojas, unidas a lo largo de sus lados longitudinales por costuras de soldadura y un fondo plegado hacia el interior en forma de V en la zona del lado estrecho de las bandas de hojas, en forma de una pieza de fondo inserta y soldada, mediante una costura de soldadura en forma de U, con cada banda de hojas.

10 En otra bolsa para bebidas, conocida anteriormente, de este tipo, que se describe en la Memoria de patente alemana 12 81 140, las paredes laterales de la bolsa y el fondo consisten en una pieza, en la figura de una banda de hojas pasante. En esta bolsa para bebidas, en la zona de uno de los lados estrechos de la bolsa, la parte del fondo está plegada hacia dentro en forma de V, es decir penetrando entre las bandas de hojas, que forman las paredes laterales y a lo largo de sus lados longitudinales, estas bandas de hojas están unidas entre sí por costuras de soldaduras longitudinales que, en la zona del sector del fondo,

15

20

25

30

1 en cada caso, comprenden cuatro capas de hojas.

5 Para garantizar en bolsas para bebidas, como se prescriben en los lugares bibliográficos arriba indicados, una estanqueidad con suficiente seguridad y también para alcanzar una seguridad normalizada, se necesitan entre las costuras longitudinales exteriores, en la zona del canto de pliegue interior del sector de fondo, moldeado entre las bandas de hojas exteriores y los cartos interiores de la bolsa, soldaduras oblicuas adicionales hacia abajo, así como adicionales costuras de apoyo a lo largo de los mencionados cantos inferiores de la bolsa, en lo que estas costuras de soldadura adicionales unen entre sí, en cada caso, una banda de hojas y el sector de fondo. Las soldaduras descendentes oblicuas y las costuras de apoyo también se necesitan en estas bolsas para bebidas para favorecer al llenar, el despliegue del fondo y su transición hacia una configuración aproximadamente en forma de rombo.

15 Per el objeto del modelo de utilidad, frente a esto puede crearse una bolsa para bebidas de material compuesto, de varias capas, que en su estructura es más simple que las bolsas para bebidas conocidas y, sin embargo, también tiene costes más favorables que éstas.

25 Este problema se resuelve en una bolsa para bebidas de este tipo por las peculiaridades características de la reivindicación de la patente, puesto que las costuras de

30

1 borllas formadas por el canto de plegado interior de la pie-
za de fondo inserta, transcurren oblicuamente hacia afuera
y terminan en el canto interior de las costuras de solda-
5 dura longitudinales pasantes. En combinación con la mayor
anchura de las soldaduras de costura transversal, que sir-
ven para soldar el fondo en relación con la anchura de las
costuras de soldadura longitudinales, esta soldadura de
fondo, fácilmente realizable, garantiza, por una parte, ex-
10 celente estanqueidad, por otra parte, gran rigidez en la
zona del fondo, lo que es equivalente a buena seguridad
de posición. Los apéndices oblicuos de los sectores de cos-
tura de soldadura, que transcurren paralelamente a las cos-
15 turas de soldadura longitudinales, en la proximidad del
canto de pliegue interior de la pieza de fondo, favorecen
un desplegado ventajoso de las bolsas durante el proceso
de llenado, en que, sin embargo, en vista de la constitu-
ción de la soldadura interior del fondo, se impide un de-
20 rrumbamiento pasante de la parte central de la pieza del
fondo por debajo de la superficie de posición, formada por
el borde inferior de la bolsa, de un modo eficaz.

25 Una forma de ejecución del invento se explicará en lo que
sigue por medio de dibujo anexo. En vistas esquemáticas
muestra:

30 La figura 1, una bolsa para bebidas antes del llenado, en
una vista hacia un lado plano de la bolsa,

1
5
10
15
20
25
30

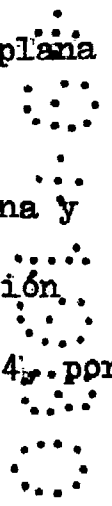
La figura 2, una sección longitudinal por la zona del fondo de la bolsa de bebidas según la línea de sección II-II en la figura 1,

La figura 3, en una vista de sección según III, en la figura 2, una de las costuras de soldadura transversal, que unen el fondo con las paredes laterales de la bolsa, en una sección aumentada,

La figura 4, una bolsa para bebidas llena y cerrada, en una vista de perspectiva observando sobre una cara plana de la bolsa y

La figura 5, una vista de la bolsa para bebidas llena y cerrada, en el lado plano de la bolsa, por una sección parcial según la línea de sección V-V de la figura 4, por la zona del fondo.

La bolsa 10 para bebidas ilustrada se compone de las capas de hojas, que forman las paredes de bolsa 11, 12 y una pieza 13 de fondo, que está soldada en el extremo inferior de la bolsa en la zona de un lado estrecho de las paredes laterales y está plegado en forma de V hacia el interior, es decir entre las capas de hojas, que forman las paredes laterales. En las capas de hojas, que forman las paredes laterales 11, 12 y la pieza de fondo 13 se trata de material compuesto con una capa 14, situada en el interior, estanca al líquido, que consiste en un material artificial de sabor neutro y susceptible de soldarse, por ejemplo, de



1 polietileno. La capa central 15 de las hojas compuestas
es una hoja metálica hermética contra el paso de materias
aromáticas, tal como se conoce en general también como ba-
rrera de vapor. En la capa 16 exterior se trata de un re-
vestimiento protector, por ejemplo, de un revestimiento de
5 esmalte plástico.

Las capas de hojas, que forman las paredes laterales de
bolsa 11, 12 están unidas firmemente entre sí a lo largo
de sus cantos longitudinales 17, 18 por costuras de solda-
10 dura longitudinales 19, 20 uniéndose fijamente entre sí.
La pieza de fondo 13 plegada hacia el interior en forma de
V en la zona de uno de los lados estrechos 21 de estas ca-
pas de hojas, está unida por soldadura, en cada caso, me-
15 diante una costura de soldadura en forma de U, 22, 23, cu-
ya anchura es mayor que aquella de las costuras de solda-
dura longitudinal 19, 20 en cada caso, con una de las pare-
des laterales. Esta soldadura en el fondo consiste, en
20 cada caso, en una costura de soldadura transversal 24, 25,
que se extiende en el extremo inferior de la bolsa a lo
largo de uno de los lados estrechos 21 de las paredes la-
terales por toda la anchura de la bolsa y, en cada caso,
25 dos sectores de costura de soldadura 26, 26' respectiva-
mente 27, 27' que transcurren paralelamente a las costuras
de soldadura longitudinales, que unen las paredes de la
bolsa, que al lado de su anchura mayor frente a las cos-

30

1
5
10
15
20
25
30

turas de soldadura longitudinales 19,20 en el alcance de las borlas formadas por el canto de pliegue 28 de la pieza de fondo 13, terminan con apéndices oblicuos dirigidos hacia fuera 29, 29' respectivamente 30, 30' , en los cantos interiores de las costuras de soldadura longitudinales. Las costuras de soldadura longitudinales, con las que están soldadas las paredes laterales de la bolsa a lo largo de sus bordes laterales pasan, por lo tanto, por encima del canto 28 de plegado interior de la pieza del fondo, en que, sin embargo, se presentan en la zona de la pieza del fondo cuatro capas de hojas. En estas capas de hojas, en cada caso, una de las capas de hojas de la pieza del fondo está soldada con la capa de hojas situada al exterior de la pared lateral vecina y, por medio de los apéndices oblicuos mencionados 29, 29' respectivamente 30,30', las costuras de soldadura longitudinales pasan en transición a los sectores de costura de soldadura 26, 26' respectivamente 27, 27' , que transcurren paralelamente a estas últimas, de la soldadura interna del fondo, que presentan una anchura de costura de soldadura mayor en comparación con las costuras de soldadura longitudinales. Alineadas con las costuras 19,20 de soldadura longitudinal están previstos acodamientos salientes 31,32 de las capas de hojas, que forman la pieza del fondo, y las capas interiores termoplásticas de las capas de hojas , que forman las paredes

1

laterales están soldadas en la zona de estas desviaciones entre sí, de modo que los cantos longitudinales, situados debajo del canto 28 de plegado interior, de las paredes laterales, quedan impedidos de extenderse.

5

Las costuras de soldadura de las figuras 1, 4 y 5 para la mejor visibilidad se han hecho resaltar por medio de rayado.

10

Antes del llenado, las capas de hojas, que forman las paredes laterales de la bolsa están superpuestas planamente e igualmente los sectores de la pieza de fondo plegada hacia el interior. Al llenar tal bolsa se expansionan

15

las paredes laterales 11, 12, reunidas a lo largo de sus cantos longitudinales exteriores por las soldaduras de costura longitudinal, y la pieza de fondo 13 se despliega a lo largo del canto de plegado interior 28. Por los sectores de costura de soldadura 26, 26' respectivamente 27, 27'

20

de la soldadura interior de fondo, que terminan en la anchura de las costuras de soldadura longitudinales 19, 20 de los escudetes formados en apéndices oblicuos 29, 29' respectivamente 30, 30' en la zona del canto de plegado interior, se favorece el despliegue en la zona del fondo inserto al llenar tal tipo de bolsa. Esto se ilustra en las

25

figuras 4 y 5.

30

Las capas de hojas, que forman las paredes de la bolsa y la pieza del fondo tienen solamente reducida rigidez, de

1

modo que, en el caso de la bolsa ilustrada, se trata de una bolsa para bebidas que, en total, sólo presenta reducida rigidez con paredes flexibles. Por las costuras de soldadura de la soldadura interior del fondo, que respecto a su anchura en relación con las costuras de soldadura longitudinal

5

19,20, que unen las paredes laterales, presentan gran anchura, obtiene la bolsa, en su conjunto, un refuerzo rígido, que favorece su estabilidad, con la que se suprime también una flexión pasante de la parte central del fondo por debajo de la superficie de posición, formada por el borde inferior de la bolsa. Especialmente la figura

10

5 ilustra, en una bolsa de bebidas llena y cerrada mediante una costura de soldadura 33, que transcurre por el lado estrecho alejado de la soldadura interior del fondo, la

15

constitución de un pié de apoyo expreso, en forma de las costuras de soldadura transversales 24, 25 de la soldadura interior del fondo, que transcurren a lo largo de los bordes inferiores de las paredes laterales.

20

El presente modelo de utilidad recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

25

30

REIVINDICACIONES

1. - Bolsa para bebidas, de material compuesto, de capas múltiples, con una capa interior, estanca al líquido de material artificial termoplástico (soldable) y una capa intermedia, estanca al paso de materias aromáticas, que se compone de dos bandas de hojas, unidas a lo largo de sus lados longitudinales por costuras de soldadura longitudinales entre sí y un fondo plegado hacia el interior en forma de V en la zona de uno de los lados estrechos de las bandas de hojas, en forma de una pieza de fondo, inserta y soldada con cada banda de hojas, en cada caso, con una costura de soldadura en forma de U, caracterizada porque las costuras de soldadura, que unen la pieza de fondo con las bandas de hojas, presentan una anchura esencialmente mayor que las costuras de soldadura longitudinales y se componen en cada caso, de una soldadura de costura transversal, que se extiende a lo largo de uno de los lados estrechos de las bandas de hojas, que forman las paredes de la bolsa y de sectores de costura de soldadura, que transcurren paralelamente con las costuras de soldadura longitudinales que, en la zona de los escudetes formados por el canto de pliegue interior de la pieza de fondo, terminan con apéndices oblicuos, dirigidos hacia el exterior en los cantos interiores de las costuras de soldadura longitudinales.

2. -" Bolsa para bebidas de material, compuesto, de capas

1
5
10
15
20
25
30

1
5
10
15
20
25
30

múltiples^m.

Según se describe y reivindica en la adjunta memoria descriptiva y se ilustra en los planos anexos, constando la memoria de 11 hojas de texto, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a -1 SET. 1980

.....

 CARLOS ROEB,
 P. P.

 Fco. Alfonso Sánchez

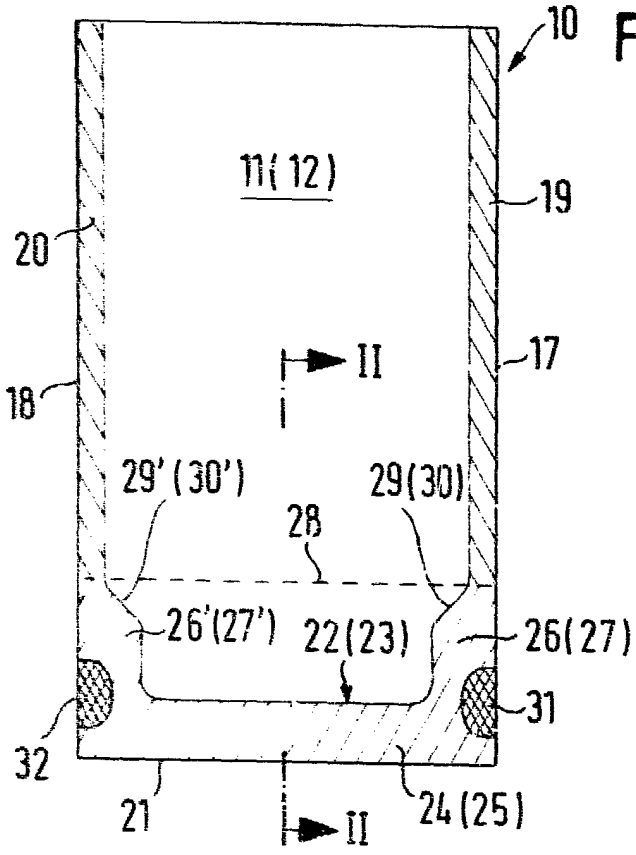


FIG. 1

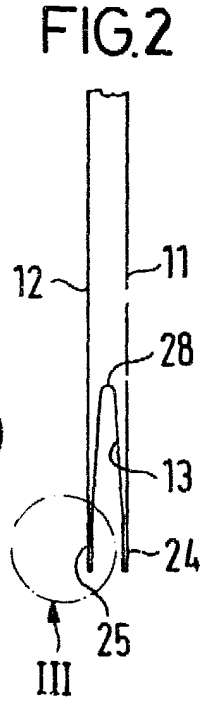


FIG. 2

FIG. 3

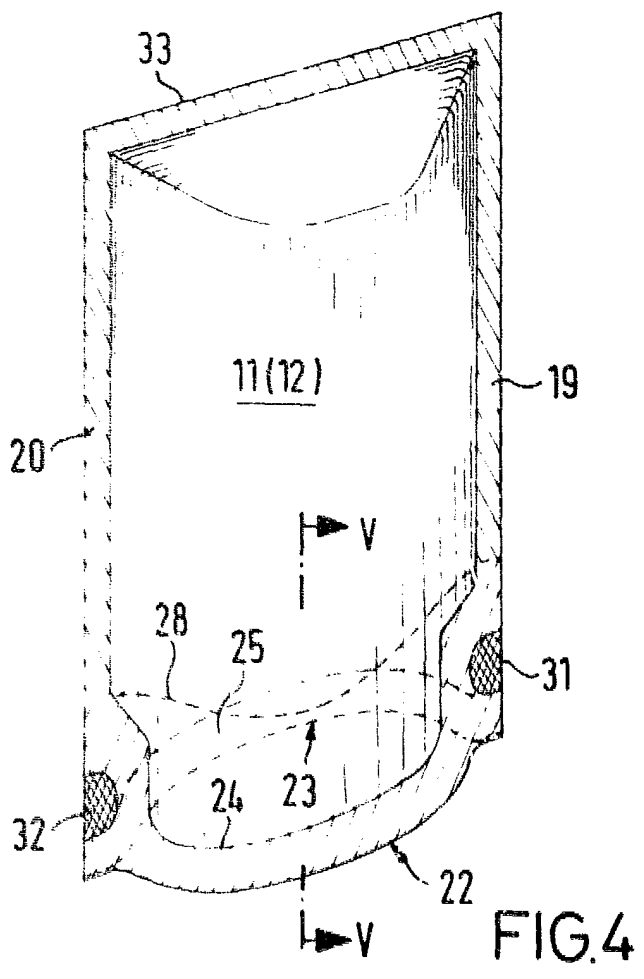
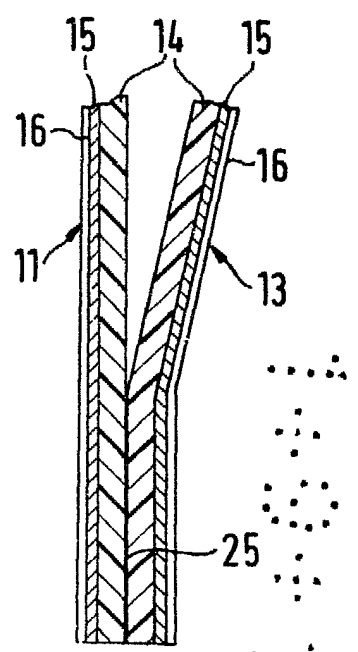
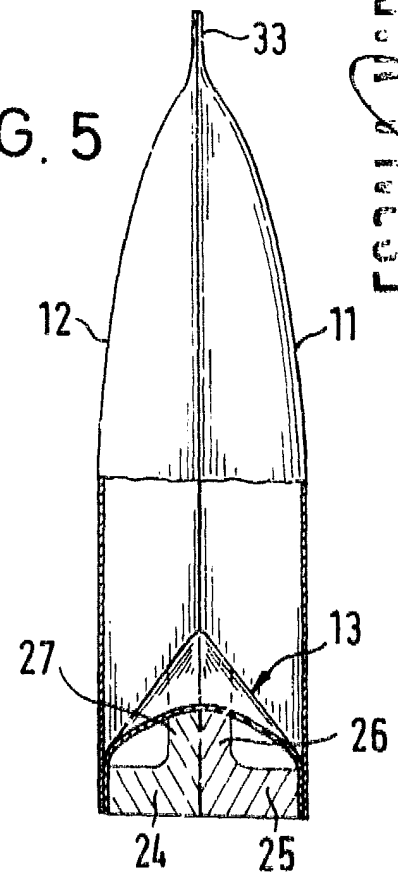


FIG. 4

FIG. 5



ESCALONABLE
CARLOS RQUEB
P.P.