



ESPAÑA

19 ES 21 22	11 NUMERO 271778	10 Y
	FECHA DE PRESENTACION 27 ABR. 1983	

MODELO DE UTILIDAD

1 OCT. 1983

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
------------------------------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D 77/04
------------------------	--

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"BOLSA PERFECCIONADA"

71 SOLICITANTE (S)

ADEMESA

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Galicia, nº. 4 FUENLABRADA (MADRID)

72 INVENTOR (S)

73 TITULAR (S)

La firma solicitante

74 REPRESENTANTE

JUAN JOSE ALONSO YAGUE (203-8)

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere, según se expresa en el enunciado de esta Memoria Descriptiva, a una bolsa, y mas concretamente a una bolsa que ha sido especialmente concebida para contener productos diferentes, debidamente aislados entre sí, con posibilidad de mezcla en el interior de . propia bolsa en el momento de iniciarse su consumo.

Como es sabido existen en el mercado diversos productos de acción complementaria, que deben de ser utilizados debidamente mezclados, pero que dicha mezcla provoca un efecto que solo es deseable en el momento de su consumo, por lo que deben mantenerse previamente independizados.

En este sentido cabe citar determinados tipos de adhesivos que, en el instante previo a su aplicación, se mezclan con un aditivo encargado de acelerar el proceso de secado. Un determinado tipo de aditivo puede provocar la polimerización de una resina, lo cual tampoco resulta deseable hasta un determinado momento, por lo que ambos productos deben mantenerse aislados durante su almacenaje.

En la práctica estos productos complementarios se comercializan conjuntamente, ofreciendo al consumidor las proporciones adecuadas de uno y otro, bien en envases independientes a partir de los cuales el usuario realiza

la mezcla en un recipiente auxiliar, o bien a base de en
vases en los que se establecen dos compartimentos indepen
dientes que, en un determinado momento son susceptibles
de comunicarse para la obtención de la mezcla perse
guida.

En este sentido son conocidos diferentes tipos
de envase en los que el tabique que independiza las dos
cámaras establecidas en los mismos rompe ante un determi
nado esfuerzo suministrado por presión, rosca, etc.

Este tipo de envases, aunque cumple perfectamen
te con su misión como contenedor de los productos comple
mentarios y como mezclador de los mismos en el momento
oportuno, presenta no obstante la problemática de ofrecer
una estructuración compleja que supone un elevado costo
y que, además obliga a unas determinadas formas geométri
cas, lo que en muchos casos supone un considerable enca-
recimiento del producto, pudiendo llegar a ser mayorita
rio el coste del envase en el conjunto final, sobre todo
si se tiene en cuenta que normalmente este tipo de produc
tos se comercializan en pequeñas dosis dado su carácter
perecedero.

La bolsa que la invención propone ha sido espe-
cialmente concebida para solucionar plenamente esta pro-
blemática, estando adecuadamente compartimentada para al
bergar los diferentes productos a mezclar y presentando

como especial característica el hecho de que, en un determinado momento, tales compartimentos son fácilmente intercomunicables para conseguir la mezcla de los productos complementarios y comunicables con el exterior para la aplicación de dicha mezcla.

5

De forma mas concreta, la bolsa que la invención propone está constituida mediante dos paredes laminares, simples o compuestas por varias capas en función del grado de protección que requieran los productos que ha de albergar, paredes que se encuentran soldadas por sus bordes con interposición, en una de ellas, de una boquilla de vertido.

10

Preferentemente tales paredes serán de configuración rectangular, situándose la boquilla de vertido en uno de sus bordes menores.

15

En el cuerpo así obtenido se establecen dos líneas transversales de soldadura que determinan la configuración de tres receptáculos independientes, dos de ellos aislados y el tercero comunicado con el exterior a través de la mencionada boquilla de vertido, estando los dos receptáculos aislados destinados a contener a la pareja de productos complementarios.

20

Constituye la característica fundamental de la invención el hecho de que estas dos líneas transversales de soldadura son considerablemente más débiles que las lí

25

neas de soldadura perimetral, con lo que al aplicar una determinada presión sobre el receptáculo inferior, la primera línea de soldadura se anula estableciéndose comunicación entre los dos receptáculos contenedores de los productos consiguiéndose la mezcla de ellos, mientras que una posterior presión sobre estos dos receptáculos determina la anulación de la segunda línea transversal de soldadura, con lo que se establece comunicación con el exterior a través de la boquilla de vertido, para el consumo de tales productos.

Para conseguir esta debilitación en las líneas transversales de soldadura se ha previsto como solución que entre las dos paredes laminares constitutivas de la bolsa y en correspondencia con tales líneas, se sitúen sendas tiras de un papel especial, capaz de adherirse a las paredes en el proceso de soldadura, pero determinando una unión débil y fácil de destruir.

Para complementar la descripción que se está realizando, y con objeto de ayudar a una mejor comprensión de las características del invento, se acompaña a la presente Memoria Descriptiva, como parte integrante de la misma, de una hoja única de planos, en la que con carácter ilustrativo y no limitativo se ha representado lo siguiente:

La Figura 1 muestra una vista en alzado frontal

de una bolsa realizada de acuerdo con los perfeccionamientos objeto de la presente invención.

La Figura 2 muestra una vista en planta de la misma bolsa, en la que puede observarse la adaptación de la boquilla de vertido al cuerpo de la misma.

La Figura 3 muestra, finalmente, una sección longitudinal de la bolsa, de acuerdo con la línea de corte A-B de la Figura 1.

A la vista de estas Figuras puede observarse como la bolsa que la invención propone está constituida mediante dos paredes laminares -1- y -2- relacionadas entre si por una línea perimetral -3- de soldadura y con interposición en uno de sus bordes de una boquilla -4- provista de una base -5- considerablemente alargada que en su zona media presenta un espesor coincidente con el diámetro del cuello cilíndrico de la boquilla -4- y cuyas zonas extremas se estrechan progresivamente determinando sendos diedros acusadamente agudos que establecen una perfecta continuidad en los nudos extremos -6- en los que las dos paredes -1- y -2- de la bolsa pasan de solidarizarse entre si a solidarizarse a los bordes laterales de dicha base -5-, como se observa con decalle en la Figura 2.

A la bolsa así obtenida se le dota de dos líneas transversales de soldadura -7- que establecen tres compartimentos -8-, -9- y -10-, el inferior -8- destinado a con

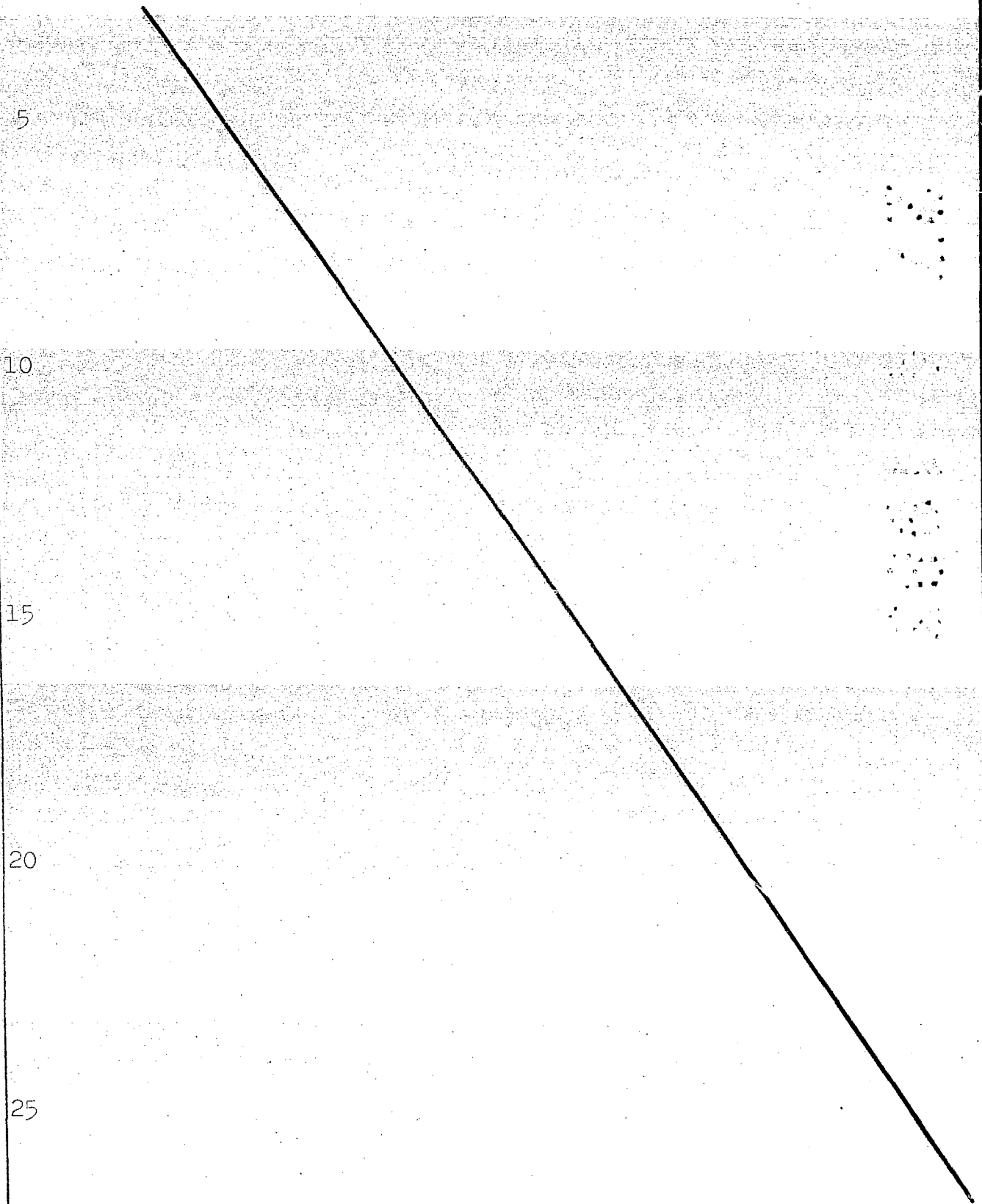
tener un determinado producto, el intermedio -9- el pro-
ducto complementario del anterior y el superior -10-, va-
cío y en comunicación con el exterior a través de la pro-
pia boquilla -4-.

5 Tal como anteriormente se ha dicho estas líneas
transversales de soldadura -7- presentan como especial ca-
racterística una debilidad estructural que permite, por
presión, la eliminación de tsles soldaduras para estable-
cer comunicación, en primera instancia entre las cámaras
10 -8- y -9- para la mezcla de los dos productos contenidos
en la bolsa y, posteriormente, la comunicación con la cá-
mara o receptáculo -10-, que permite la salida de la mez-
cla al exterior a través de la boquilla -4-.

15 Para ello las líneas transversales de soldadura
-7- se realizan con interposición, entre las paredes -1-
y -2- de la bolsa, de sendas tiras -11- de papel especial,
capaz de unirse a tales paredes en el proceso de soldadu-
ra, pero determinando una unión débil que se destruye al
presionar adecuadamente sobre cualquiera de las zonas a -
20 bombadas -8- y -9- de la bolsa, determinadas por el pro-
pio producto contenido en las mismas.

25 Como se desprende la simple observación de las
Figuras la bolsa carece de medios de llenado, habiéndose
previsto que la incorporación del producto al interior de
la bolsa, concretamente a sus respectivos compartimentos

-8- y -9-, se lleve a cabo de forma simultánea a la propia conformación de la bolsa.



REIVINDICACIONES

5 1a.- BOLSA PERFECCIONADA, que estando especial-
mente concebida para contener dos productos diferentes y
complementarios, de forma independiente, y para permitir
la mezcla de los mismos previamente al inicio de su con-
sumo, esencialmente se caracteriza porque se constituye
mediante dos paredes laminares, preferentemente de natu-
raleza plástica y simples o compuestas en función del ti-
po de protección necesario para los productos contenidos
10 en la misma, paredes que se relacionan entre sí mediante
una línea de soldadura perimetral que fija además, sobre
una zona adecuada de la misma, una boquilla de vertido al
exterior, habiéndose previsto la disposición de dos lí-
neas transversales de soldadura que establecen tres com-
partimentos en la bolsa, dos de ellos estancos y destina-
15 dos a albergar los correspondientes productos, y el ter-
cero comunicaco con el exterior a través de la boquilla
de vertido, con la particularidad de que estas líneas de
soldadura transversales son considerablemente mas débiles
20 que la línea de soldadura perimetral.

25 2a.- BOLSA PERFECCIONADA, según reivindicación
primera, caracterizada porque las citadas líneas transver-
sales de soldadura se llevan a cabo con interposición, en
tre las paredes de la bolsa, de sendas tiras de papel es-
pecial capaz de fijarse a dichas paredes en la operación

de soldadura pero estableciendo una unión débil fácilmente destruible por presión sobre los compartimentos de la bolsa, todo ello en orden a que una determinada presión sobre el compartimento inferior determine la anulación de la primera línea de soldadura transversal, estableciéndose se la mezcla entre los dos productos complementarios, y una posterior presión sobre los dos compartimentos, ya comunicados, provoque la anulación de la segunda línea transversal de soldadura y la consecuente comunicación con el exterior a través de la boquilla de vertido.

3ª.- BOLSA PERFECCIONADA, según reivindicación primera, caracterizada porque la boquilla de vertido incorpora una base de adaptación a la bolsa, plana, alargada en sentido transversal, que en su zona media presenta una anchura coincidente con el diámetro de la boquilla propiamente dicha y cuyas zonas extremas se alargan considerablemente determinando diedros acusadamente agudos a los que se adosan y fijan lateralmente las paredes laminares constitutivas de la bolsa.

4ª.- BOLSA PERFECCIONADA.

La presente Memoria descriptiva consta de diez hojas foliadas mecanografiadas a doble espacio por una sola de sus caras y de una hoja de planos.

Madrid, 27 ABR. 1983

A D E M E S A

p.a.

JUAN JOSE ALONSO YAGÜE

p. p.

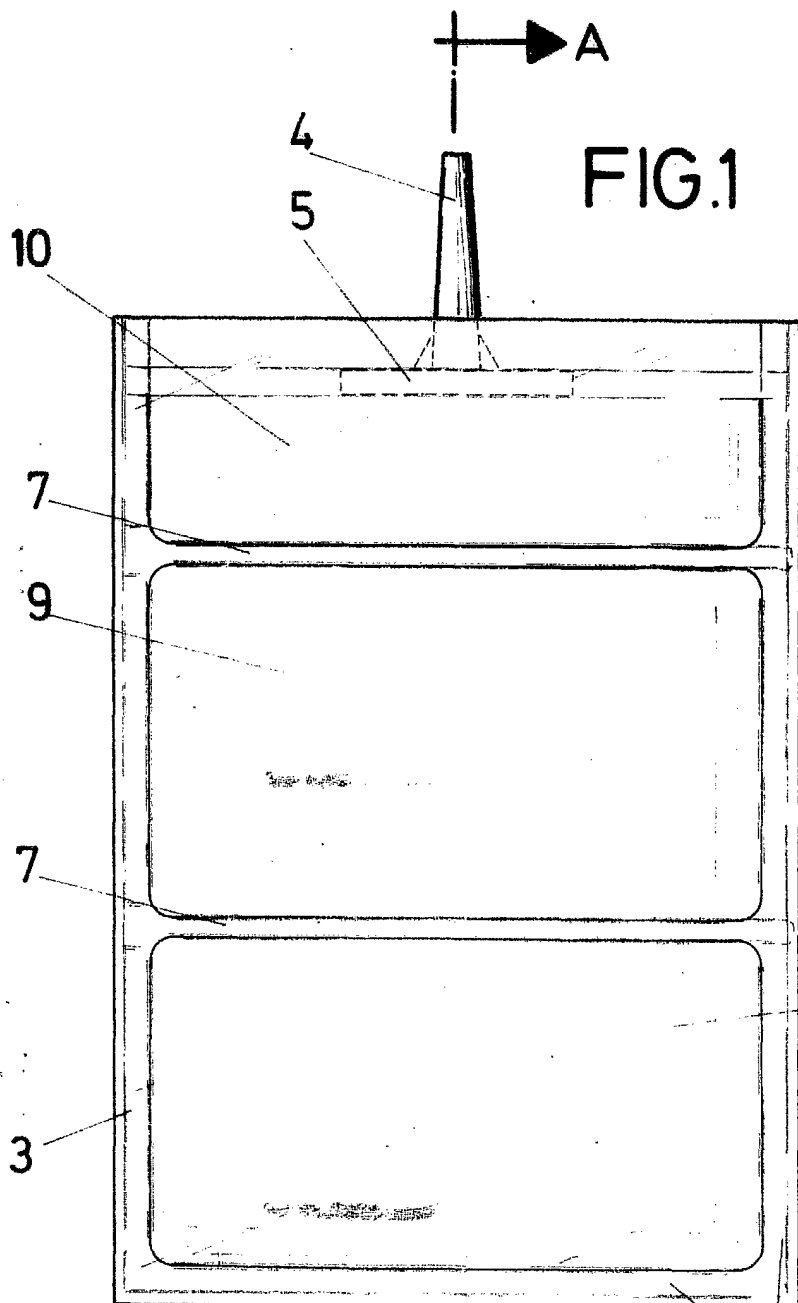


FIG.1

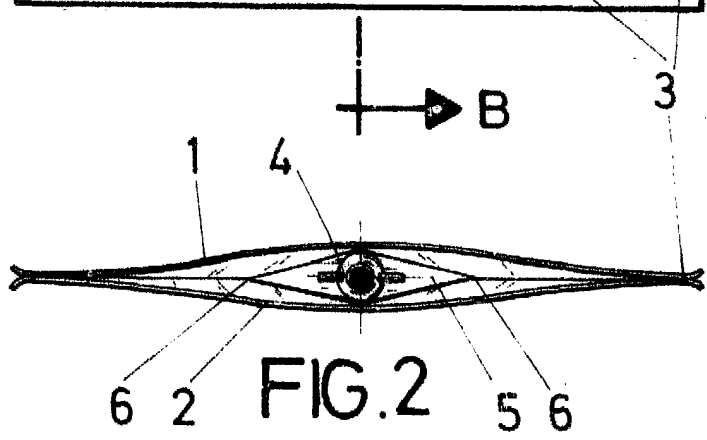
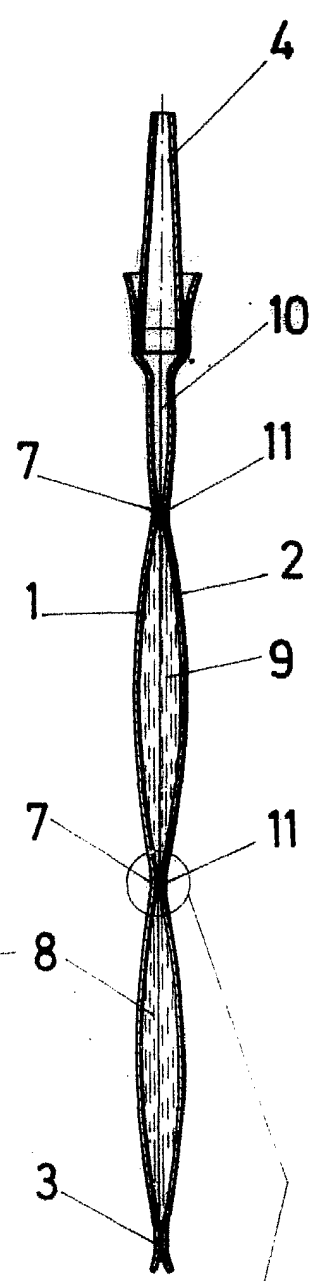
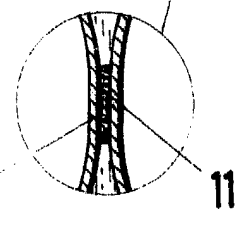


FIG.2



A-B
FIG.3



ESCALA VARIABLE

MADRID 27 ABR. 1983

JUAN JOSE ALONSO YAGÜE
P. P.