

(10) ES (11) (12) (13)	NUMERO 278771	(14) Y
	FECHA DE PRESENTACION 29.12.82	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 OCT. 1984

(30) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
81-07861-0	30.12.81	Suecia

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D 5/70

(64) TITULO DE LA INVENCIÓN

"UNA DISPOSICION EN RECIPIENTES DE ENVASADO DEL TIPO QUE COMPRENDE UNA ALETA DE CIERRE"

(71) SOLICITANTE (S)

TETRA PAK INTERNATIONAL AB (TF 563-122)

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Box 1701, S-221 01 LUND, Suecia

(72) INVENTOR (ES)

Tom Kjølgaard

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. ALBERTO DE ELZABURU MARQUEZ (P. 82.210)

1 La presente invención se refiere a una
disposición en recipientes de envase o envasado del tipo -
que consta de una aleta de cierre que se extiende sobre la
pared extrema superior del recipiente de envase, en la cual
5 el material de envase recubierto de plástico está unido --
interior con interior formando una unión de cierre estanco.

Un tipo corriente de recipiente de envase para la distribución de leche, zumos de frutas y otros productos alimenticios líquidos se fabrica a partir de una
10 banda de papel recubierta por ambos lados de material plástico, se da a dicha banda la forma de un tubo empalmado --
entre sí los bordes longitudinales de la banda en junta de solape, después de lo cual se llena el tubo formado del contenido destinado al mismo y se cierra transversalmente mediante
15 operaciones repetidas de aplastamiento y cierre transversal a lo largo de zonas alejadas entre sí, formando --
ángulo recto con la dirección longitudinal del tubo. Las partes cerradas del tubo pueden separarse después mediante cortes en dichas zonas de cierre, después de lo cual puede
20 darse forma de paralelepípedo a las unidades de envase formadas, casi siempre dando forma y plegando por compresión el material de envase a lo largo de líneas de pliegue dispuestas de antemano. En el proceso de plegado y formación se producen unas orejetas triangulares de doble pared en las
25 cuatro esquinas de los envases, que pueden ser plegadas contra las respectivas paredes laterales y extremas del recipiente de envase y unidas a las mismas con cierre estanco.

Un recipiente de envase del tipo aquí mencionado ha de estar provisto de una junta longitudinal de solape, es decir, la que constituye la junta longitudinal

1 del tubo, y de unas juntas transversales de cierre en forma
de aletas, por las cuales se une el material de envase inte
rior con interior. Dichas juntas transversales y longitudi-
nales de cierre se cruzarán mutuamente en las superficies -
5 extremas superior e inferior del recipiente de envase.

En los recipientes de envase del tipo -
aquí mencionado se emplea casi siempre una de las orejetas
triangulares como abertura de vaciado, y generalmente se -
practica la abertura doblando hacia arriba la orejeta trian
10 gular desde su posición de descanso contra el recipiente de
envase y rasgando o cortando de algún modo la orejeta trian
gular para obtener un canal de conexión con el interior del
envase.

Como este rasgado de dicha orejeta trian
15 gular a lo largo de una perforación preparada puede llevar
consigo ciertos inconvenientes, y como el corte de la oreje
ta presupone la presencia de una herramienta, en lugar de
ello se ha sugerido resolver el problema insertando un alam
bre o tira de rasgar en la aleta de cierre desde la punta -
20 de la orejeta triangular que sirve de abertura de vaciado
hasta, y por delante, del lugar de cruce de la junta longi-
tudinal y la junta transversal, de modo que el alambre o ti
ra de rasgado quede accesible desde el exterior del envase.
Así, con la ayuda de este alambre o tira de rasgado es po-
25 sible cortar la junta de cierre de la aleta de cierre para
producir una abertura de vaciado. Esta disposición de rasga
do se da a conocer, por ejemplo, en la patente sueca --
402.899.

Esta manera de abrir el envase con ayuda
30 de un alambre o tira de rasgado, en la que el alambre o ti-

1 ra de rasgado ha de rasgar a través del cierre hecho, al --
 objeto de formar una abertura de vaciado, no ha resultado --
 ser, sin embargo, de funcionamiento totalmente satisfacto-
 rio, en primer lugar porque la cinta o tira de rasgado no --
 5 consigue cortar de modo recto a través de la junta de cierre,
 sino que, en vez de ello, corta entre el material de papel --
 y el recubrimiento de plástico de una de las capas del mate-
 rial, lo que supone que la superficie en bruto de la fibra
 del material de papel queda al descubierto, de modo que; al
 10 verter el contenido, éste se pone en contacto con la super-
 ficie en bruto del papel, el cual se empapa rápidamente y --
 pierde su rigidez. Entre otros inconvenientes puede mencio-
 narse que hace falta una fuerza relativamente grande para --
 rasgar la junta de cierre y no es raro que suceda que el --
 15 alambre de rasgado, en vez de rasgar dentro de la propia --
 junta, separe la capa de papel en un lado de la aleta de --
 cierre, es decir, "se salga de su camino".

Los inconvenientes arriba mencionado --
 pueden ser evitados con una disposición de acuerdo con la --
 20 presente invención, que está caracterizada porque, por lo --
 menos a lo largo de una parte de dicha aleta de cierre, las
 capas del material de envase que se miran mutuamente inclu-
 yen entre ellas una tira, insertada en la aleta de cierre,
 que consta de una lámina central de un material inextensible
 25 o sólo ligeramente extensible que está provista en ambos la-
 dos de capas de recubrimiento del mismo o similar material --
 plástico que el que hay en la parte interior del material --
 de envase, y dichas capas de recubrimiento de la tira están
 adheridas mediante soldadura por calor a la capa interior --
 30 de plástico del material de envase con buena fuerza de adhe-

1 rencia, mientras que la fuerza de adherencia entre la lámi-
na central de la tira y dichas capas de recubrimiento de la
tira es inferior a la fuerza de adherencia entre las capas
de recubrimiento de la tira y la capa interior del material
5 de envase.

A continuación va a describirse la inven-
ción con referencia a los dibujos esquemáticos adjuntos, en
los cuales:

10 La figura 1 representa un recipiente de
envase que aún no ha sido rasgado para abrirlo,

la figura 2 representa un recipiente de
envase durante su apertura, y

15 las figuras 3 y 4 son cortes transverse-
les de la aleta de cierre del recipiente de envase por las
líneas de corte I-I y II-II respectivamente.

20 El recipiente de envase 1 representado
en la figura 1 es del tipo que antes se ha descrito y que ha
sido, pues, fabricado a partir de una banda que se ha plega-
do en forma de tubo y que después se ha llenado del conteni-
do y se ha cerrado transversalmente.

25 Dicha junta de cierre longitudinal de ti-
po de solape está indicada con 2, y la aleta de cierre que
se extiende a lo largo de la pared extrema superior 3 del
recipiente de envase 1 está indicada por 4. Como puede ver-
se, el recipiente de envase tiene una orejeta triangular 5
de doble pared, que está destinada a actuar como abertura
de vaciado. En la figura, la orejeta triangular 5 ha sido
despégada por la fuerza y parcialmente levantada de la pared
lateral 8 del envase a la que normalmente está adherida.

30 En el lugar de cruce 6 de la junta longi-

1 longitudinal de solape 2 con la aleta transversal de cierre 4, -
el borde del material solapante está cortado oblicuamente a
lo largo de la zona 7, y una parte de la tira 10 insertada
en la aleta 4 sobresale en el lugar de cruce 6.

5 La figura 3 representa un corte transver
sal de la aleta de cierre 4 por la línea de corte I-I y, --
como se ve claramente en la figura, la aleta de cierre en --
esta zona consta de dos capas 12 del material de envase del
que ha sido fabricado el recipiente de envase 1, que se mi-
ran mutuamente. Dicho material de envase 12 está provisto -
de un recubrimiento interior 14 de material termoplástico,
normalmente polietileno, y en las zonas de la aleta de cie-
rre 4 en las que no está insertada la tira 10, las capas 12
del material de envase están unidas directamente entre sí --
mediante la fusión superficial de las capas de plástico 14,
15 que se consigue con ayuda de presión y aplicación simultá-
nea de calor.

20 En la zona de la aleta de cierre 4 en la
que está insertada la tira 10, es decir, la zona desde el --
lugar de cruce 6 de la junta longitudinal 2 con la junta --
transversal 4 hasta la punta 15 del saliente triangular 5,
las capas interiores 14 del material de envase 12 no están
en contacto directo mutuo ni adheridas entre sí, sino que,
en vez de ello, dichos recubrimientos plásticos 14 están --
adheridos a los recubrimientos exteriores 11 de la tira 10,
25 hechos de material plástico, preferiblemente de polietileno.

Al calentar, las capas de polietileno 11
y 14 que se miran mutuamente se sueldan entre sí para for-
mar una junta de cierre muy buena, mientras que las fuerzas
de adherencia entre la lámina central de la tira 10 de mate

1 5 rial inextensible y los recubrimientos 11 de polietileno no son tan grandes como las fuerzas de adherencia entre las capas interiores 11 y 14 de polietileno soldadas.

5 Como antes se ha mencionado, la tira 10 está hecha de un material plástico inextensible o sólo ligeramente extensible, por ejemplo poliéster orientado, nilón, papel metálico etc., y los dos lados de la tira están cubiertos por un material plástico 11 fácilmente soldable, preferiblemente polietileno. Como la capa central de la tira 10 y los recubrimientos exteriores no son del mismo material, ni aún de materiales totalmente compatibles, las fuerzas de adherencia no han de ser especialmente grandes, pero, mediante la elección de una temperatura de cierre adecuada y posiblemente un tratamiento previo, llamado imprimación, del material de la tira, es posible en principio conseguir la fuerza de adherencia que se desea. Lo que se exige de la fuerza de adherencia es que las capas 11 no se desprendan de la lámina central de la tira 10 cuando el envase se somete a los esfuerzos que se presentan durante el transporte y manipulaciones normales, en tanto que al mismo tiempo ha de ser fácilmente posible "llevarse" la lámina central de la tira 10 de la aleta de cierre 4 tirando de la parte saliente 9 de la tira cuando se ha de abrir el envase.

10

15

20

25 Se ha visto que es notablemente buena la posibilidad de conseguir un grado de adherencia adecuado para que el recipiente de envase cerrado no se abra espontáneamente, pero que se pueda arrancar fácilmente la lámina central de la tira 10 y desprenderla, en consecuencia, de los recubrimientos exteriores 11.

30 La parte 9 de la tira 10, que sobresale

1 fuera del lugar de cruce 6 y es accesible desde el exterior
 del envase, preferiblemente no debe tener ningún recubrimien
 to exterior 11 de material plástico, ya que este recubrimien
 to haría más difícil el rasgado de la tira. Se puede conce-
 5 bir que el recubrimiento 11 de la tira puede eliminarse to-
 talmente y no existir en la parte saliente 9 de la tira 10,
 o también se puede eliminar el efecto de los recubrimientos
 11 de plástico mediante incisiones o muescas en las capas -
 11 de plástico en la zona del lugar de cruce 6 para que los
 10 recubrimientos 11 de plástico a lo largo de la parte accesi-
 ble 9, debido a la presencia de las líneas de incisiones, no
 se unan a las capas de recubrimiento 14 a lo largo de las -
 partes de la tira que están incluidas en la aleta de cierre
 4.

15 En la figura 2 se muestra cómo tiene lu-
 gar la apertura, a saber: se tira hacia arriba de la parte -
 saliente de la tira 10, lo que da como resultado que el re-
 cubrimiento exterior 11 permanezca en el interior de la ale-
 ta de cierre 4, según se representa en la figura 4, en tan-
 20 to que la lámina central de la tira 10 queda eliminada de la
 zona de apertura. En la figura 4, que es un corte por II-II
 de la figura 2, se ve claramente cómo se forma un canal 13
 de vaciado cuando se ha arrancado la tira 10 sin rasgar las
 fibras de la parte de papel del material de envase 12, sino
 25 que en vez de ello se ha obtenido una capa adicional 11 de
 plástico en torno del canal 13 de vaciado formado.

30 Se ha visto que, con ayuda de la disposi-
 ción de acuerdo con la invención, puede obtenerse un envase
 que se puede abrir fácilmente con el auxilio de una tira de
 rasgado dispuesta en la aleta de cierre, sin los inconvenien

1 tes experimentados por este motivo que eran anejos a las rea-
lizaciones anteriores de disposiciones de apertura con alam-
bres o tiras de rasgado.

5

10

15

20

25

30

REIVINDICACIONES

5

Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

10

15

20

25

1ª.- Una disposición en recipientes de envasado del tipo que comprende una aleta de cierre que se extiende sobre la pared extrema superior del recipiente de envasado, en que el material de envase, recubierto de plástico, está unido interior con interior formando una unión de cierre estanco, caracterizada porque, por lo menos a lo largo de una parte de dicha aleta de cierre, las capas del material de envase que se miran mutuamente incluyen entre ellas una tira, insertada en la aleta de cierre, que consta de una capa central que está provisto en ambos lados de capas de recubrimiento del mismo material plástico o similar que el que hay en la parte interior del material de envase, y dichas capas de recubrimiento de la tira están adheridas mediante soldadura por calor a la capa interior de plástico del material de envase con buena fuerza de adherencia, mientras que la fuerza de adherencia entre la lámina central de la tira y dichas capas de recubrimiento de la tira es inferior a la fuerza de adherencia entre las capas de recubrimiento de la tira y la capa interior del material de envase.

30

2ª.- Una disposición de acuerdo con la reivindicación 1ª, caracterizada porque el recipiente de envasado

comprende una junta longitudinal de solape que se extiende por una pared lateral del recipiente de envasado y unas partes de su pared extrema superior hasta dicha aleta de cierre dispuesta en la pared extrema superior del recipiente de envasado y cruzando dicha aleta de cierre, y porque dicha aleta de cierre se extiende por una orejeta triangular de doble pared, que está situado en una esquina del recipiente de envasado, hasta la punta de dicho saliente triangular, y cuyo interior comunica con el interior del recipiente de envasado, y estando dicha tira adaptada de modo que se extiende en la aleta de cierre desde la punta de dicha orejeta triangular y por delante del lugar de cruce de la junta longitudinal de solape con la aleta, siendo accesibles unas partes de la tira desde el exterior del recipiente de envasado.

3ª.- Una disposición de acuerdo con la reivindicación 1ª, caracterizada porque la capa central de la tira es de un material inextensible o sólo ligeramente extensible, tal como nilón, poliéster o similar, mientras que las capas de recubrimiento exteriores están constituidas por polietileno.

4ª.- Una disposición de acuerdo con la reivindicación 2ª, caracterizada porque la parte de la tira que sobresale de la aleta de cierre a través de la junta longitudinal está total o parcialmente liberada de sus capas de recubrimiento exteriores.

5ª.- "UNA DISPOSICION EN RECIPIENTES DE ENVASADO DEL TIPO QUE COMPRENDE UNA ALETA DE CIERRE".

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y pa-

ra los fines que se han especificado.

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

5

Madrid,
P.A.

10 FEB 1984

Alberto de Diego
Por Poder

10

15

20

25

30

Fig.1

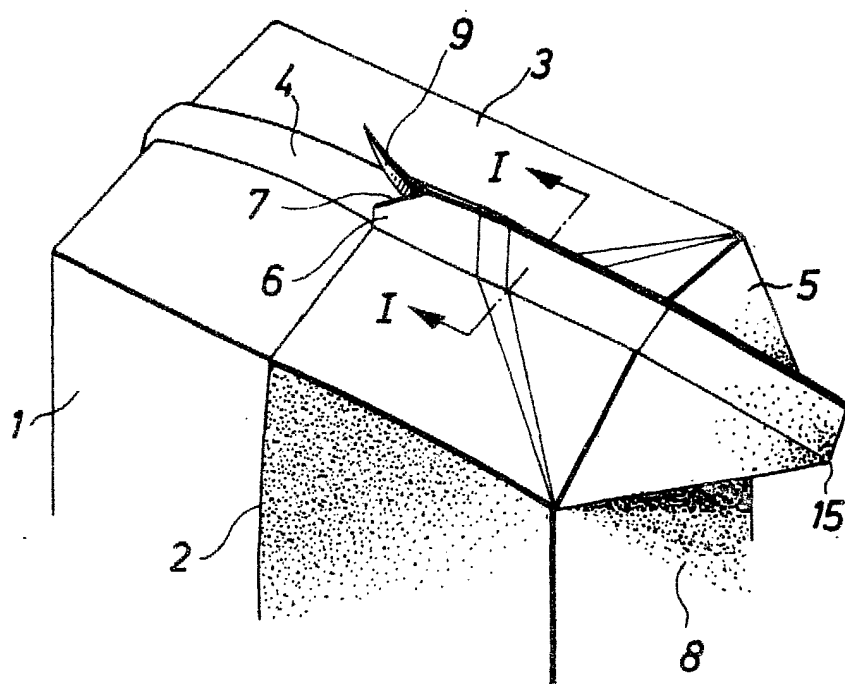


Fig. 3

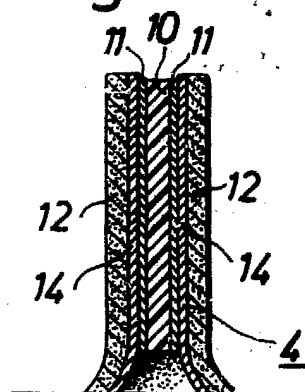


Fig. 2

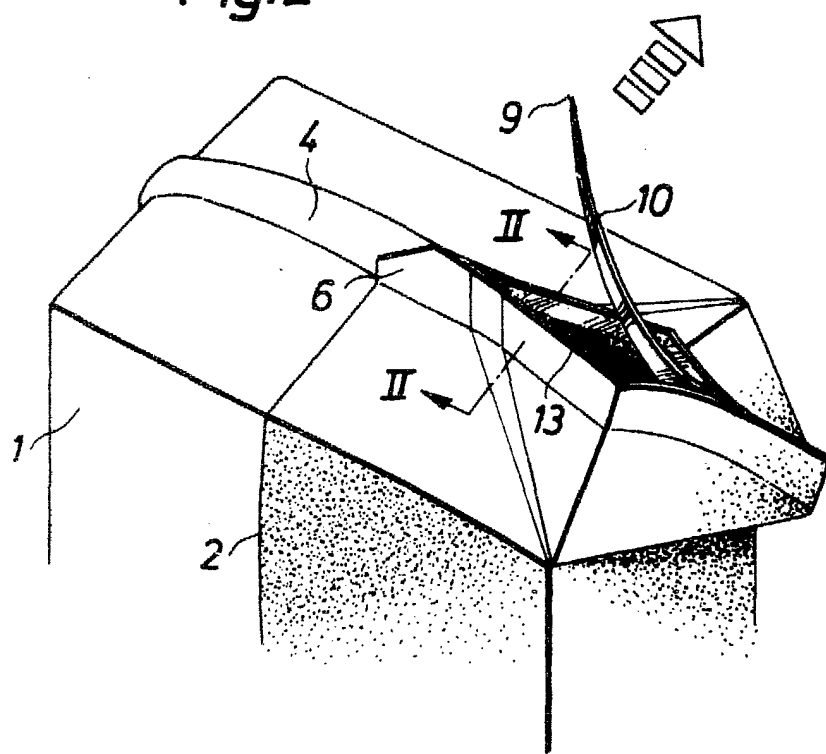
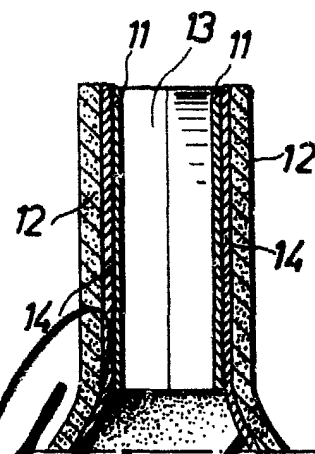


Fig. 4



Alfonso de Elzaburu
Por Poder