

10 ES	11 NUMERO	10 Y
21	285.889	
22	FECHA DE PRESENTACION	
	8 abril 1985	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

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

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	Int. Cl. B65D 30/02

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"BOLSA RETICULAR CON ASAS INTEGRALES"

71 SOLICITANTE (S)
INTERMAS S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
CARDEDEU (BARCELONA), Goya, 32

72 INVENTOR (ES)
--

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
Marcelino Curell Suñol

R-1367-245-II

M O D E L O D E U T I L I D A D

por VEINTE años

solicitado en España a favor de INTERMAS S.A. entidad española, domiciliada en CARDEDEU (BARCELONA), Goya, 32, por "Bolsa reticular con asas integrales".

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 El presente modelo de utilidad, conforme indica su enunciado, se refiere a una bolsa reticular con asas integrales, es decir siendo de una misma pieza el cuerpo de la bolsa y las asas existentes por la parte de su boca. La bolsa es del tipo obtenido a partir de una red tubular de plástico extruido.

10 Se caracteriza dicha bolsa por la combinación de, por una parte, la configuración general del cuerpo de la bolsa, y de, por otra parte, la estructuración general de la red tubular, según se indica seguidamente.

 La configuración del cuerpo de la bolsa que en sí misma es conocida pero en otras estructuraciones de red, es del

tipo dotado de un fuelle lateral en cada lado de la bolsa y de prolongaciones longitudinales en la parte de la boca de la bolsa, configurando dichas dos asas integrales.

5 La estructuración de la red tubular, que en sí misma es conocida pero en otras configuraciones del cuerpo de la bolsa, es del tipo que comprende dos pares de franjas longitudinales reforzadas que se extienden desde el fondo de la bolsa hasta el extremo final de las prolongaciones longitudinales, consistiendo el reforzamiento en una retícula de mayor densidad de filamentos y/o menor tamaño de malla que el resto de la red tubular.

15 De preferencia, las franjas longitudinales reforzadas de la red tubular se extienden, por pares, a lo largo del anverso o parte anterior y del reverso o parte posterior de la bolsa, transcurriendo junto a los pliegues exteriores determinantes de cada fuelle lateral, sin invadir las zonas de estos fuelles laterales.

20 Como ya es sabido, es cada vez más extendida la comercialización de productos de todas clases debidamente envasados. Este hecho se extiende también a frutas y otros productos agrícolas que se presentan en el mercado contenidos en bolsas. La proliferación de las bolsas, por lo tanto, requiere que las mismas a fin de no encarecer indirectamente el

producto envasado, resulten de coste extraordinariamente económico. - - - - -



5 Esta necesidad económica requiere un proceso de fabricación continuo con una mínima intervención de mano de obra. Así resulta deseable partir de una bobina conteniendo un enrollamiento de un material tubular de sección correspondiente a la de la bolsa a fabricar, de manera que dicha bobina sea apta para constituir una alimentación prácticamente indefinida de una máquina automática que, en un sólo proceso, resulte 10 capaz de entregar bolsas ya terminadas sin necesidad de operaciones auxiliares posteriores para proporcionar las asas de la bolsa, la boca o el fondo de las mismas. - - - - -

15 Así, son conocidas bolsas que por sus especiales peculiaridades, pueden beneficiarse de un tal proceso continuo para su obtención. No obstante, dichas bolsas presentan usualmente un cuerpo formado por un material laminar. - - - - -

20 Esta circunstancia resulta especialmente desfavorable cuando la bolsa se destina a contener determinadas clases de productos agrícolas puesto que éstos quedan carentes de aireación por lo que sobreviene un rápido deterioro del producto contenido. En algunas clases de estas bolsas formadas por material laminar, se ha experimentado la artificiosa solución de proveer a las mismas con una pluralidad de agujeros. No -

obstante tales agujeros suelen redundar en una debilitación en la resistencia de la bolsa, puesto que cada uno de los agujeros es un potencial inicio de una desgarradura en la bolsa. Por otra parte la presencia de agujeros no impide que superficies importantes de los elementos contenidos, estén directamente en contacto con partes de la bolsa desprovistas de agujeros, con lo que dichas superficies tienden a ajarse en breve tiempo. También debe tenerse en cuenta el problema que implica la transmisión del esfuerzo de las asas al cuerpo de la bolsa, puesto que si la parte del cuerpo a modo de prolongación de las asas está dotada de agujeros, su resistencia a dicho esfuerzo es escasa y si por el contrario, carece de agujeros, aumenta las superficies de los productos que tienden a ajarse con rapidez. - - - - -

De lo expuesto se aprecian los inconvenientes más importantes de las bolsas de material laminar. - - - - -

Un sustitutivo de dicho material laminar es el material reticular. No obstante, dicho material reticular usualmente presenta también importantes inconvenientes. - - - - -

Cuando el material reticular es de malla grande, carece de resistencia adecuada para recibir el esfuerzo que le viene impuesto al sostener por sus asas la bolsa llena. - -

Este hecho motiva que dichas bolsas de material reti-

cular de malla grande, se doten con unas franjas reforzadas longitudinales a las que se vinculan las asas. Sin embargo las bolsas de este tipo habitualmente conocidas presentan dichas franjas longitudinales en forma de cinta compacta y el cierre del fondo se debe realizar por una costura, puesto que no pueden conseguirse por soldadura, dada la gran diferencia de grosor que existe entre dichas cintas compactas y el resto del cuerpo reticular de la bolsa. Efectivamente, si la soldadura es bastante enérgica para promover la unión entre las franjas reforzadas superpuestas, resulta excesiva para el resto de la bolsa ocasionándose el corte de la retícula; y si la soldadura es suave para no dañar la retícula, resulta insuficiente para unir entre sí las franjas reforzadas. - - - - -

5

10

15

Por lo tanto en las citadas bolsas reticulares ya conocidas, no es posible su obtención en un solo proceso a través de máquinas automáticas, puesto que requieren la formación del fondo mediante costura. - - - - -

20

Además las expresadas franjas reforzadas en forma de cinta compacta, proporcionan los inconvenientes de aireación antes mencionados, en cuanto a las superficies de los productos en contacto con dichas franjas compactas. - - - - -

Los inconvenientes referentes a la formación del fondo

en bolsas de material reticular han sido superados mediante la disposición de fondos cerrados de bolsas reticulares según el modelo de utilidad nº 262.499 del propio solicitante.

5 No obstante, en el presente modelo de utilidad se complementa la superación de inconvenientes antes citados con la aportación de ventajas debidas a la configuración general del cuerpo de la bolsa, puesto que con la bolsa objeto del presente modelo de utilidad se consiguen unas asas integrales en prolongación de una zona reforzada de mayor densidad de malla, presentando además la bolsa un fuelle lateral que
10 aumenta el volumen de la bolsa al desplegarse.

Para facilitar la comprensión de todo lo que antecede se hace referencia seguidamente a los dibujos que acompañan esta memoria, los cuales, dado su fin explicativo, deberán considerarse como desprovistos de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se recaba. Los dibujos muestran: - - - - -

Fig. 1 muestra una vista en perspectiva de la bolsa reticular según la invención, en la que, para mayor claridad, se ha omitido una franja transversal lo que permite observar la forma de la sección de la bolsa. Se señala que pese al carácter reticular de la bolsa, no se ha dibujado en ningún caso las partes u hojas de la bolsa que en la representación aparecen cubiertas por otras partes de la misma bolsa. - - -

Fig. 2 es un detalle a mayor escala del rectángulo -
marcado a trazo y punto en la fig. 1. - - - - -

La bolsa 1 está formada por un cuerpo de material -
plástico de estructura reticular obtenida por extrusión. El
5 cuerpo citado es tubular y aplanado, formando dos hojas su-
perpuestas 2 y 3, transcurriéndose de una a otra hoja por -
los fuelles laterales 4, formados por dobleces dirigidas ha-
cia el interior de la bolsa, determinando que la sección de
los bordes laterales de la bolsa esté configurada en forma
10 de M. Estas dobleces ofrecen la ventaja de que al actuar -
como tal fuelle, abriéndose proporcionan un ensanchamiento
que permite un mayor aprovechamiento del espacio interior -
de la bolsa 1. - - - - -

La estructura reticular comprende unos hilos 5, 6 y
15 7 que pueden formar dos o más haces de hilos paralelos. Así,
en el ejemplo no limitativo representado en la figura se en-
cuentra un primer haz de hilos 5 paralelos dispuestos oblí-
cuamente con respecto a la bolsa, un segundo haz de hilos 6
también dispuesto oblícuamente pero con una orientación dis-
20 tinta a la del primer haz y finalmente un tercer haz de hi-
los 7 dispuestos en el sentido longitudinal de la bolsa. - -

En cada hoja 2, 3 de ésta se encuentran dos franjas
8 que van desde el fondo 9 hacia la boca 10 de la bolsa, o -

sea en el sentido longitudinal de esta. En dichas franjas 8, los hilos que constituyen la retícula ofrecen una mayor densidad de manera que en el resto del cuerpo de la bolsa. Sin embargo entre los hilos de dichas franjas 8 se encuentran unos intersticios (o sea que no se yuxtapone un hilo con otro) y por lo tanto las franjas 8 resultan permeables. En el ejemplo de ejecución preferente representado, la mayor densidad de malla de las franjas 8 está conseguida por una mayor abundancia de hilos 7 dispuestos en el sentido longitudinal de la bolsa. Las respectivas franjas de cada hoja de la bolsa están en mutua correspondencia.

El fondo de la bolsa se cierra por medio de una o más líneas 11 de soldadura.

La boca 10 está formada por medio de un troquelado a la red tubular que le configura una escotadura que queda flanqueada por unas asas 12 que son integrales con la bolsa, o sea que están formadas por el propio material reticular de la bolsa, de modo que cada asa 12 enlaza la hoja anterior 2 con la hoja posterior 3 de la bolsa. Superiormente las citadas asas presentan la línea 13 de soldado y dichas asas constituyen precisamente una prolongación de las franjas longitudinales 8 a los lógicos efectos de que el esfuerzo que debe soportar la bolsa llena cuando es aprehendida por las

asas 12 se transmite a través de partes reforzadas y por lo tanto de mayor resistencia. - - - - -

5 Se debe observar que la anchura a de cada asa es menor que la anchura b de los fuelles laterales 4, por lo que al configurarse la boca 10 y asas 12 por medio de la escotadura antes indicada, dicha escotadura afecta a la zona 14 - extrema interna a los fuelles 4, con lo que el fuelle, en el tramo de la escotadura, queda cortado longitudinalmente por dicha zona 14 extrema, proporcionándose en consecuencia que
10 cada asa pueda ser atravesada por la mano del usuario entre las partes del asa que corresponden a cada hoja 2 y 3. - -

15 En el presente modelo de utilidad, es perfectamente factible una soldadura que no dañe las partes de menor densidad de malla y que proporcione unión eficaz tanto en las partes de mayor densidad de malla como en las demás. Es evidente que en este caso se facilita de modo notable la fabricación automatizada de las bolsas. - - - - -

20 Por otra parte la bolsa conseguida según la disposición de referencia no presenta franjas impermeables, con lo que se evita que la fruta delicada eventualmente contenida en su interior se deteriore por carecer de aireación suficiente a causa de permanecer un tiempo dilatado en contacto con una franja impermeable de la bolsa. - - - - -

Además las franjas longitudinales 8 que se prevén en el presente modelo de utilidad no suponen un engrosamiento de parte de las caras de la bolsa, contrariamente a lo que habitualmente ocurre cuando las franjas reforzadas son de un material superpuesto. Esta diferencia ocasiona que no exista posibilidad de erosión de los productos contenidos debido a dicho engrosamiento. - - - - -

Se debe señalar que el objeto del presente modelo dispone también de la ventaja ya conocida en las bolsas en las que la franja reforzada es impermeable, cuya ventaja es que al estar unidas las asas a las franjas reforzadas, se logra una mejor transmisión de los esfuerzos a los que se somete la bolsa cargada al aprehenderla por sus asas. - - - - -

Habiendo descrito convenientemente un ejemplo de realización de la invención, debe hacerse constar que el mismo tiene carácter ilustrativo y no limitativo y que se podrán introducir cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, materiales empleados en su construcción y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe la esencialidad de la presente invención. - - - - -

A los efectos consiguientes se declaran de novedad, propiedad y utilidad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen. - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

1. Bolsa reticular con asas integrales, obtenida de una red tubular de plástico extruido, caracterizada por la combinación de, por una parte, la configuración general del cuerpo de la bolsa y, de, por otra parte, la estructura general de la red tubular, dicha configuración del cuerpo de la bolsa siendo del tipo dotado de sendos fuelles laterales y de prolongaciones longitudinales por la parte de la boca de la bolsa configurando dos asas integrales, y dicha estructuración de la red tubular siendo del tipo que comprende dos pares de franjas longitudinales reforzadas que se extienden desde el fondo de la bolsa hasta el extremo final de las prolongaciones longitudinales y que consisten en una retícula de mayor densidad de filamentos y/o menor tamaño de malla que el resto de la red tubular. - - - - -

2. Bolsa reticular con asas integrales, según la reivindicación 1, caracterizada porque las franjas longitudinales reforzadas se extienden a lo largo del anverso y del reverso de la bolsa, transcurriendo junto a los pliegues exteriores determinantes de cada fuelle lateral sin invadir las zonas de estos. - - - - -

3. "BOLSA RETICULAR CON ASAS INTEGRALES". - - - - -

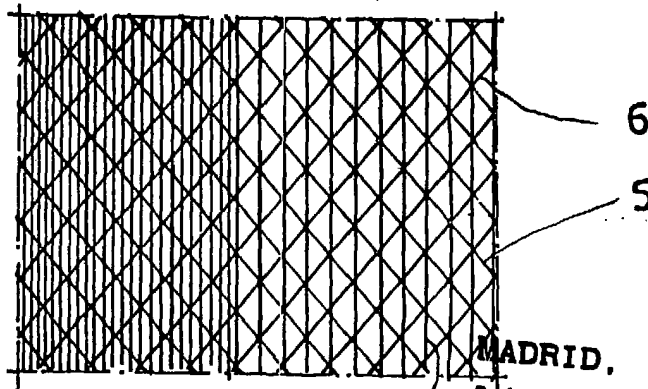
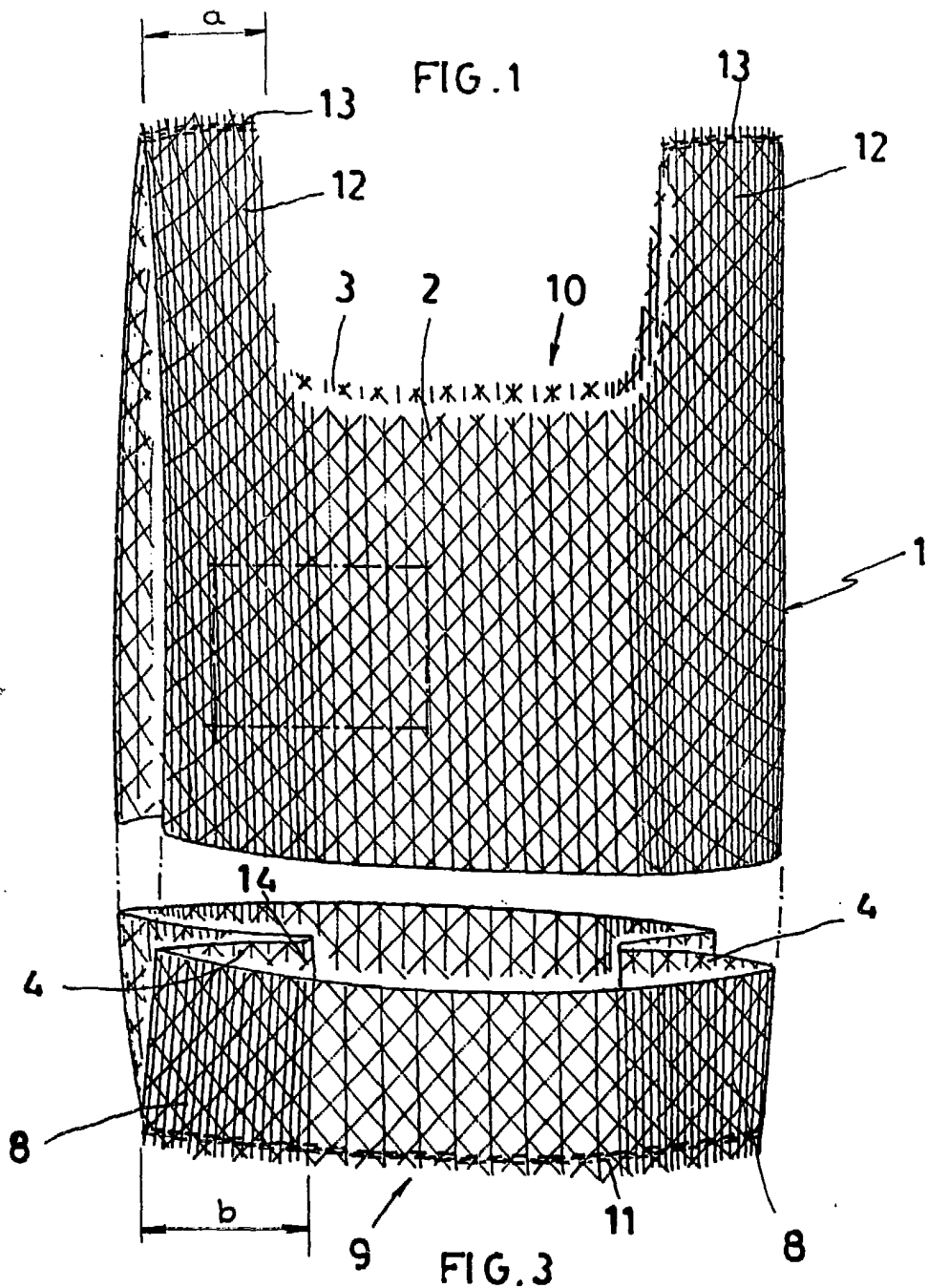
Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de doce hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de una lámina de dibujos que la ilustra.

Madrid, 8 abril 1985

P.A. M. Curell Suñol



1000



MADRID, 8 ABR. 1985
P. A. M. CURELL SUÑOL