



ESPAÑA

|       |          |  |      |
|-------|----------|--|------|
| 19 ES | 11<br>21 | NUMERO<br><b>286642</b>                | 10 Y |
|       | 22       | FECHA DE PRESENTACION<br><b>9.5.85</b> |      |

MODELO DE UTILIDAD

**16 NOV. 1985**

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

|                        |   |
|------------------------|---|
| 47 FECHA DE PUBLICIDAD | 51 CLASIFICACION INTERNACIONAL<br><i>B65D 30/20</i> |
|------------------------|---|

54 TITULO DE LA INVENCION ,  
"ENVASE PARA PRODUCTOS ESTERILIZADOS"

71 SOLICITANTE (S)  
DON SANTIAGO BLAZQUEZ VILLUENVAS

DOMICILIO DEL SOLICITANTE  
08025 BARCELONA.- Dos de Mayo, 286.6.H

72 INVENTOR (ES)  
EL MISMO SOLICITANTE

73 TITULAR (ES)  
EL MISMO SOLICITANTE

74 REPRESENTANTE  
DON JOSE PONS TORRES

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un envase para productos esterilizados, constituido de modo que ofrezca las máximas garantías de higiene del producto contenido y sea además de fácil apertura.

5 El envase de la invención es del tipo constituidos a partir de una lámina, por ejemplo a base de polipropileno, poliéster o similar, que puede ser transparente total o parcialmente.

10 Los envases del tipo indicado están constituidos generalmente mediante plegado transversal de la lámina y unión de los bordes adyacentes libres de la misma, para definir una configuración tubular que se cierra después mediante líneas transversales extremas, configurando una bolsa.

15 Los envases del tipo indicado, destinados a contener productos esterilizados, deben ofrecer una absoluta garantía para el mantenimiento de las condiciones del producto envasado.

20 Por un lado estos envases deben estar dotados de medios que indiquen de una forma clara si el producto contenido ha sido o no esterilizado y, por otro, deben estar constituidos de modo que no exista riesgo de que puedan perder las condiciones de estanquidad exigidas a dichos envases, ya que de ello depende la conservación de las condiciones de esterilización.

25 Uno de los principales inconvenientes de los envases del tipo indicado se deriva de su dificultad de apertura. Debido a la naturaleza del material de que están compuestos estos envases, la rotura manual de sus paredes resulta una operación difícil y engorrosa, exigiendo generalmente el uso de tijeras u otros elementos cortantes. Para soslayar este problema se suele dotar a  
30 los envases de una incisión o línea de debilitamiento, que permite

5 el inicio de la rotura de las paredes del envase y con ello la  
apertura del mismo. Sin embargo, la formación de esta incisión o  
línea de debilitamiento debe estar efectuada de modo que no entra-  
ña riesgo alguno para las condiciones de esterilización de los pro-  
ductos a que dichos envases van destinados, lo cual no siempre se  
consigue, unas veces por defectos de fabricación y otras por rotu-  
ra accidental durante la manipulación del envase para su trans-  
porte, almacenamiento y distribución. Todo ello hace que esta prác-  
tica se deseche normalmente en los envases destinados al fin indi-  
10 cado.

15 El objeto de la presente invención es conseguir un envase del tipo indicado, concebido de modo que ofrezca una to-  
tal y absoluta garantía de las condiciones de esterilización. Para  
ello el envase dispone de medios de señalización clara respecto a  
las condiciones del producto contenido, indicando si éste ha sido  
o no sometido a una operación de esterilización. Por otro lado la  
pared del envase no presenta líneas de debilitamiento o rotura,  
que puedan provocar la pérdida accidental de las condiciones de  
estanquidad del envase y con ello de las condiciones de esteriliza-  
20 ción del producto contenido.

Otro objeto de la invención es conseguir un en-  
vase de fácil apertura, sin necesidad de tener que utilizar elemen-  
tos o utensilios auxiliares de corte, sin disminución de las garan-  
tías de estanquidad del envase.

25 De acuerdo con la invención, la lámina a partir  
de la cual se forma el envase se pliega transversalmente según dos  
series de dobleces simétricas que delimitan una zona central, de  
anchura igual a la del envase a obtener, y dos zonas extremas que  
se abaten sobre la zona central, para definir la pared opuesta.  
30 Estas dos zonas extremas son de anchura inferior a la mitad del an

cho de la zona central, de modo que al ser abatidas sobre dicha zona central, sus bordes libres adyacentes quedan separados entre sí definiendo una franja central longitudinal abierta. Esta franja, de acuerdo con la invención, se cierra mediante una banda de papel de mayor anchura que la franja de separación de bordes, para solaparse parcialmente a las zonas extremas a las que se une mediante pegado, soldado, etc. Esta banda de cierre es portadora en su superficie externa de un indicador de esterilización.

El envase se completa mediante líneas de cierre transversales extremas, perpendiculares a la banda de papel.

Las dos paredes del envase se unen además entre sí según una línea transversal intermedia que es próxima a una de las líneas transversales extremas de cierre. Entre estas líneas transversales extrema e intermedia la banda de papel queda sin unir al envase, definiendo una lengüeta de tracción para el desprendimiento total de dicha banda, consiguiéndose así de un modo fácil y rápido la apertura del envase.

También la banda de papel puede ir unida en toda su longitud al envase. En este caso, la porción del envase limitada entre las líneas de unión extrema e intermedia antes citadas, definen un compartimento estanco en el que se aloja una determinada cantidad de aire. Presionando este compartimento se consigue la separación de la porción extrema de la banda de papel, para servir como lengüeta de tracción. Esta operación se facilita si la porción extrema de la banda, que queda situada sobre el compartimento estanco, va unida al envase de una forma menos resistente que sobre el resto de dicho envase.

Cada una de las series de dobleces practicadas a la lámina para la formación del envase incluirán, preferentemente, tres líneas de doblez paralelas y próximas entre sí, practicadas en

diferente sentido para definir a cada lado del envase un fuelle, con lo que se consigue aplicar el envase de la invención a productos con diferentes volúmenes.

Las características expuestas se comprenderán mejor con la siguiente descripción, hecha con referencia a los dibujos adjuntos, donde se muestra una posible forma de ejecución, dada a título de ejemplo no limitativo.

En los dibujos:

La figura 1 es una vista en planta de un envase constituido de acuerdo con la invención.

La figura 2 es una sección transversal esquemática del envase de la figura 1.

Tal y como puede verse en los dibujos, el envase de la invención, configurado en forma de bolsa, está obtenido a partir de una lámina a la que se practican dos series transversales de líneas de doblez, referenciadas en general con el número 1 en la figura 2. Estas líneas de doblez determinan una zona central 2 de anchura igual a la de la bolsa o envase que se desea obtener así como porciones extremas 3 que se abaten sobre la zona 2. Estas zonas extremas 3 son de anchura inferior a la mitad del ancho de la zona central 2. De este modo al abatir las zonas extremas 3 en la forma antes comentada, los bordes extremos adyacentes 4 de tales zonas extremas quedan separados entre sí según una franja longitudinal intermedia. Para el cierre de esta franja se dispone una banda longitudinal de papel 5 de anchura mayor que la separación entre los bordes 4, con lo que se consigue que la banda 5 se solape parcialmente a las zonas extremas 3, a las que se une mediante líneas de pegado o soldado 6.

La configuración tubular así obtenida se cierra mediante líneas transversales extremas de unión 7, para comple

tar el envase.

Cerca de una de las líneas transversales extremas de cierre 7 el envase dispone de otra línea transversal de unión 8, a partir de la cual la banda 5 queda sin unir al envase para definir una lengüeta 6 de tracción, que queda limitada igualmente por la línea transversal de unión 9, que puede obtenerse como prolongación de las líneas de unión 8 o independientes de ellas.

La banda 5 podría ir unida al envase en toda su longitud y también mediante la línea extrema 7 adyacente a la línea transversal intermedia 8. En este caso, entre las líneas transversal extrema 7 e intermedia 8 adyacentes se forma una cámara estanca 10 destinada a contener una determinada cantidad de aire. Presionando este compartimento estanco 10 se consigue la separación de la porción extrema 6 de la banda de papel 5, para utilizarse como lengüeta de tracción.

La banda de papel 5 es portadora de un indicador de esterilización 11.

Las series de doblez 1 practicadas a la lámina a partir de la que se obtiene el envase pueden comprender cada una, tal y como se muestra en la figura 2, tres líneas de doblez practicadas en diferente sentido, próximas y paralelas entre sí, para definir un fuelle a cada lado del envase.

Como puede verse, el envase de la invención ofrece unas garantías tales para las condiciones del producto contenido, debido a su cierre estanco y a la ausencia de líneas o incisiones de debilitamiento. Por otro lado, su apertura es sumamente fácil debido a la existencia de la lengüeta de tracción 6.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son sus

ceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental.



REIVINDICACIONES

1.- Envase para productos esterilizados, constituido a partir de una lámina, tal como de polipropileno, poliéster o similar, caracterizado porque la citada lámina se pliega transversalmente según dos series de dobleces simétricas, que definen una zona central, de anchura igual a la del envase a obtener, y dos zonas extremas que se abaten sobre la zona central, para definir la pared opuesta, siendo estas dos zonas extremas de anchura inferior a la mitad del ancho de la zona central, de modo que los bordes libres adyacentes de dichas dos zonas extremas quedan separados entre sí según una franja central longitudinal, que se cierra mediante una banda de papel de mayor anchura que dicha franja, para solaparse parcialmente a las zonas extremas a las que se une mediante pegado o soldado, siendo dicha banda portadora exteriormente de un indicador de esterilización; completándose el envase mediante líneas de cierre transversales extremas, estando además las paredes del envase unidas entre sí según una línea transversal intermedia, próxima a una de las líneas transversales extremas de cierre, entre cuyas líneas transversal extrema e intermedia la banda de papel queda sin unir al envase para definir la lengüeta de tracción, para el desprendimiento total de dicha banda.

2.- Envase según la reivindicación 1, caracterizado porque la banda de papel va unida en toda su longitud al envase, definiendo la porción de dicho envase limitado entre las líneas de unión extrema intermedia citadas, un compartimento estanco, mediante cuyo presionado se consigue la separación de la porción extrema de la banda de papel, para servir como lengüeta de tracción.

3.- Envase según la reivindicación 1, caract

terizado porque cada una de las series de dobleces transversales citadas, comprende tres líneas de dobléz paralelas y próximas entre sí, practicadas en distinto sentido, para determinar a cada lado del envase un fuelle.

5

4.- Envase para productos esterilizados, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de 8 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 9 de Mayo de 1.985

~~JOSE PONS TORRES  
E. E.~~



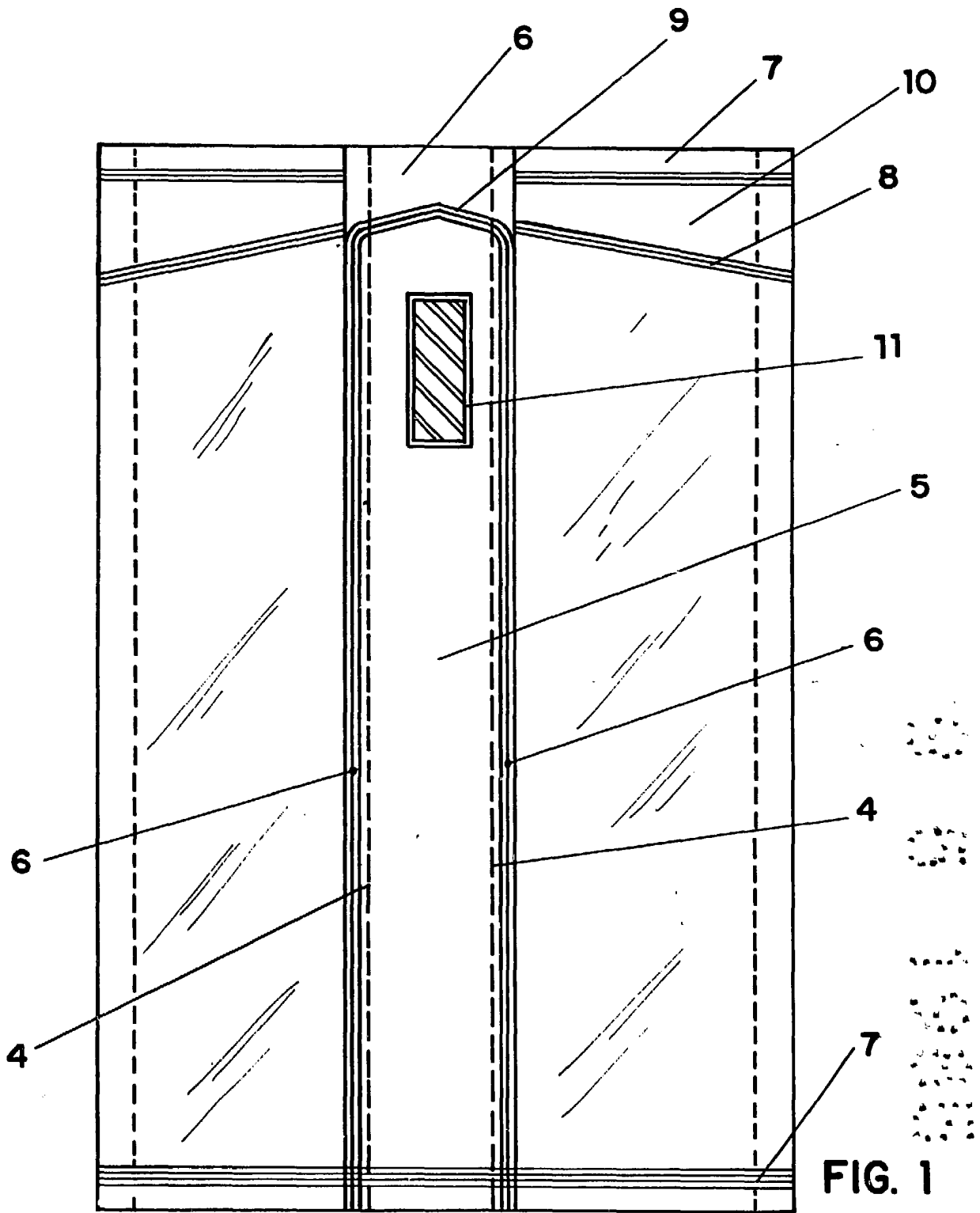


FIG. 1

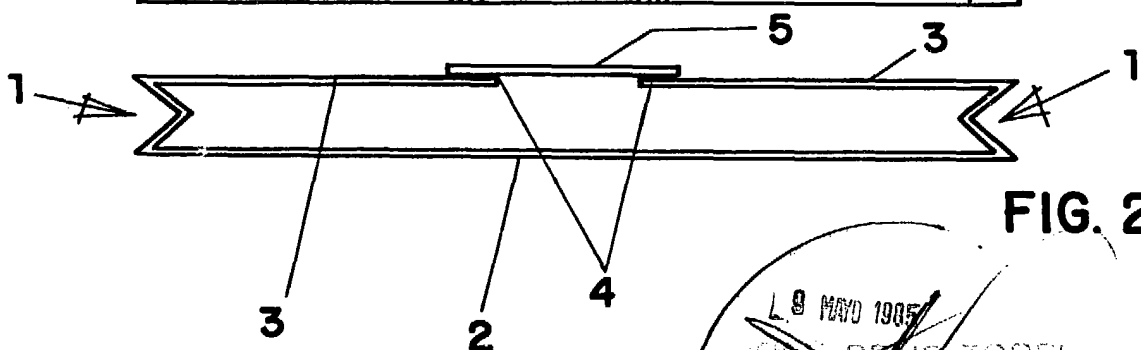


FIG. 2

L. 9 MAYO 1985  
JOSE PONS TORRES  
R. P.  
**ESCALA VARIABLE**