

(10) ES (11) (21) (22)	NUMERO 294279	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 22 MAYO 1986	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

19 OCT. 1986

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

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B 65 D 30/00

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN	
"BOLSA RETICULAR DE MATERIAL PLÁSTICO EXTRUIDO"	

(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-1367-267

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 de material plástico extruído". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA



5 El presente modelo de utilidad, conforme indica su enunciado, se refiere a una bolsa reticular de material plástico extruído, con un cuerpo tubular formando dos hojas superpuestas, que presenta franjas longitudinales reforzadas en cada una de sus hojas, en mutua correspondencia, los hilos que constituyen la retículo de dichas franjas ofrecen mayor densidad de malla que en el resto del cuerpo de la bolsa, existiendo unos intersticios entre los hilos de dichas franjas de manera que éstas resultan permeables, disponiendo de unas asas a modo de prolongaciones de franjas reforzadas y formando una sola pieza con el cuerpo tubular, -
10 dichas asas transcurren de una a otra hoja de la bolsa y están rematadas por una línea de soldadura, siendo otra línea

de soldadura la que constituye el fondo de la bolsa. - - -

5 Las bolsas de este tipo son conocidas, particularmente a través de diversos registros de los que es titular el propio solicitante. Las mismas presentan un gran número de ventajas sobre las bolsas de otros tipos. No obstante, la disposición habitualmente conocidas de las franjas reforzadas origina inconvenientes en cuanto a la facilidad de llenado a máquina de la bolsa y en cuanto a la deformabilidad de la bolsa. - - - - -

10 Estos inconvenientes se resuelven por medio de una bolsa del tipo descrito y que está caracterizada porque en cada una de las hojas superpuestas que constituyen el cuerpo tubular, existen dos franjas reforzadas que se inician de modo inmediato a los bordes laterales de la bolsa, quedando el borde lateral externo de cada asa próximo a la prolongación ideal del correspondiente borde lateral de la bolsa, existiendo una separación entre las dos citadas franjas reforzadas de una dimensión aproximada a la mitad de la anchura de la bolsa, de lo que resulta una boca ancha de la bolsa, y porque se encuentra una tercera franja reforzada intermedia y sustancialmente equidistante de las otras dos.

20 Para facilitar la comprensión de todo lo que antecede se hace referencia seguidamente al dibujo que acompaña esta memoria, el cual, dado su fin explicativo, deberá

considerarse como desprovisto de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se recaba. -

La figura es una vista lateral de un cuerpo de bolsa reticular según el presente modelo de utilidad. - - -

5 La bolsa 1 está formada por un cuerpo tubular de material plástico de estructura reticular obtenida por extrusión. Dicha estructura reticular comprende unos hilos 2, 3 y 4 que pueden formar dos o más haces paralelos. Así en el ejemplo no limitativo representado en la figura, se encuentra un primer haz de hilos 2 paralelos dispuestos oblicuamente con respecto a la bolsa, un segundo haz de hilos 3 paralelos también dispuestos oblicuamente pero con una orientación distinta a la del primer haz y finalmente un tercer haz de hilos 4 dispuestos en el sentido longitudinal de la bolsa.

10

15

En cada hoja de la bolsa se encuentran unas franjas 5, 6 longitudinales reforzadas, en las que los hilos que constituyen la retículo ofrecen una mayor densidad de malla que en el resto del cuerpo de la bolsa. Sin embargo, entre los hilos de dicha franja 5,6 se encuentran unos intersticios (o sea que no se yuxtapone un hilo con otro) y por lo tanto las citadas franjas resultan permeables. En el ejemplo de ejecución preferente representado, la mayor densidad de malla de las franjas 5,6 está conseguida por una mayor abundan

20

cia de hilos 4 dispuestos en el sentido longitudinal de la bolsa. - - - - -

5 Las respectivas franjas de cada hoja de la bolsa se corresponden entre sí, de modo que quedan sustancialmente superpuestas. - - - - -

10 La bolsa se obtiene partiendo de una disposición tubular del cuerpo de material plástico reticular de longitud indefinida. A dicha disposición se le efectúa un corte recto transversal que determina el borde inferior 7 de la bolsa al mismo tiempo que supone el borde superior 8 de las asas 9 de la bolsa inmediata. - - - - -

15 Además se troquela un espacio amplio central a partir de dicho borde superior con lo que se constituye la boca 10 de la bolsa y se inicia la conformación de las asas 9. Esta conformación se ultima con unos troquelados laterales que en la zona de las asas afecta a los bordes laterales 11 de la bolsa, con lo que quedan delimitados los bordes laterales externos 12 de las asas 9. Por último, una línea de soldadura 13 determina el fondo de la bolsa, mientras que una línea de soldadura 14 constituye la unión de las medias asas para formar cada asa final. - - - - -

20 De lo expuesto se comprende la gran simplicidad de la fabricación de las bolsas, de lo que resulta su gran

economía. - - - - -

5 Con respecto a las bolsas que tienen las fran-
jas reforzadas longitudinales en forma de cinta compacta, -
la presente bolsa presenta notables ventajas. En tal caso -
el cierre del fondo por medio de soldadura no es posible, -
10 puesto que si la soldadura es lo bastante enérgica para pro-
mover 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 da-
ñar la retícula, resulta insuficiente para unir entre sí -
15 las franjas reforzadas. Por lo tanto en las bolsas según -
la técnica anterior el cierre del fondo debe realizarse me-
diante cosido u otro sistema distinto de la soldadura. - - -

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

20 Por otra parte la bolsa conseguida según la dis-
posición de referencia no presenta franjas impermeables, -
con lo que se evita que la fruta delicada eventualmente con-
tenida en su interior se deteriore por carecer de aireación

5 cada asa 9 quede próximo a la prolongación ideal de dichos
bordes 11. Dado que entre las dos citadas franjas 5, exis-
te una separación del orden de la mitad de la anchura de -
la bolsa (orden de magnitud que debe entenderse no ceñido -
a unos límites estrechos) resulta que la boca 10 queda más
ancha, facilitándose la labor de llenado. - - - - -

10 No obstante, la separación indicada entre las -
dos franjas puede originar inconvenientes. Efectivamente,
las franjas reforzadas son de menor deformabilidad que las
zonas de retícula normal. Por lo tanto una separación no--
table entre franjas reforzadas, ocasiona que la bolsa lle-
nada con frutos se deforme a veces hasta un extremo grotes-
co, perdiendo casi el aspecto de bolsa y afectando eventual-
mente a su resistencia. - - - - -

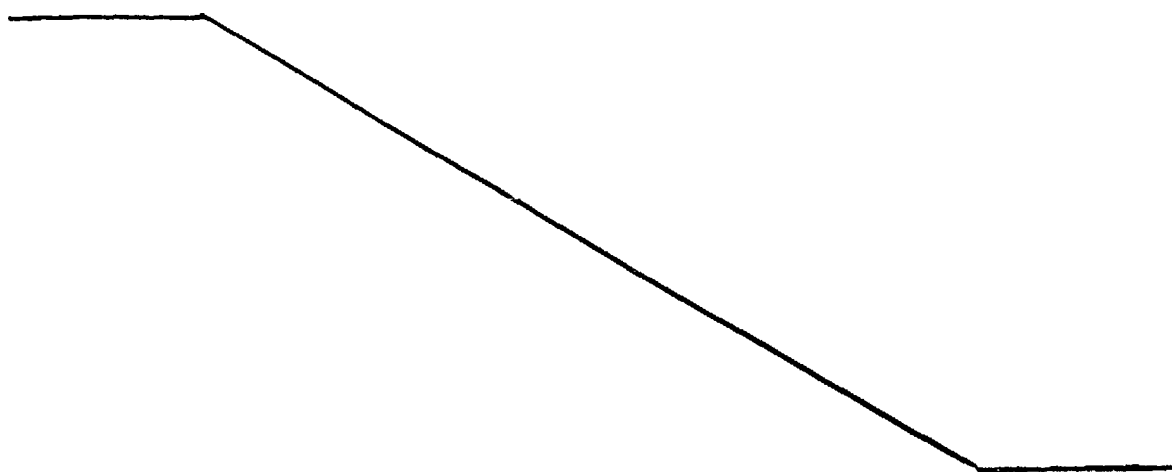
15 Para evitar este inconveniente, se aporta la -
franja reforzada 6, sustancialmente intermedia y equidistan-
te entre las otras dos franjas 5. Esta franja 6 evita la -
deformación antes indicada. Además, la línea de soldadura -
13 que constituye el fondo, obviamente es más resistente en
20 sus tramos correspondientes a las franjas reforzadas, por -
lo que también es favorable que los tramos de soldadura me-
nos resistentes sean de longitud menor, puesto que así que-
dan más próximos a los citados tramos reforzados. - - - - -

En determinados casos se prevé la existencia de

una cinta o similar, cerca de la boca de la bolsa y que queda sostenida por su paso por diversos intersticios de la red. Al tirar de la cinta se puede producir por vía de "estrangulación", el cierre de la boca. - - - - -

5 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, número de piezas, materiales empleados en la construcción -
10 de las mismas, y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto -
15 con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - -

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



REIVINDICACIONES

1. Bolsa reticular de material plástico extruído, con un cuerpo tubular formando dos hojas superpuestas, que presenta franjas longitudinales reforzadas en cada una de sus hojas, en mutua correspondencia, los hilos que constituyen la retícula de dichas franjas ofreciendo mayor densidad de malla que en el resto del cuerpo de la bolsa, existiendo unos intersticios entre los hilos de dichas franjas de manera que éstas resultan permeables; disponiendo de unas asas a modo de prolongaciones de franjas reforzadas y formando una sola pieza con el cuerpo tubular, dichas asas transcurren de una a otra hoja de la bolsa y están rematadas por una línea de soldadura, siendo otra línea de soldadura la que constituye el fondo de la bolsa, caracterizada porque en cada una de las hojas superpuestas que constituyen el cuerpo tubular, existen dos franjas reforzadas que se inician de modo inmediato a los bordes laterales de la bolsa, quedando el borde lateral externo de cada asa próximo a la prolongación ideal del correspondiente borde lateral de la bolsa, existiendo una separación entre las dos citadas franjas reforzadas de una dimensión aproximada a la mitad de la anchura de la bolsa, de lo que resulta una boca ancha de la bolsa, y porque se encuentra una tercera -

franja reforzada intermedia y sustancialmente equidistan-
te de las otras dos. - - - - -

2. "BOLSA RETICULAR DE MATERIAL PLÁSTICO EX--
TRUÍDO". - - - - -

5 Todo ello tal como se describe y reivindica en
la presente memoria que consta de diez hojas, foliadas y -
mecnografiadas por una sola de sus caras y de una lámina_
de dibujos que la ilustra.

RECIBO 2 MAYO 1986
P. A. M. CURELL SUÑER

Handwritten signature



